

## I0430R00 - SCHEDA TECNICA EPOFAST FZ GRIGIO

REV. NUM. 0 07/13

### 1. NATURA CHIMICA DEL PRODOTTO

Fondo epossipoliuretano anticorrosivo medio alto solido a due componenti per esterno ed interno.

### 2. PRINCIPALI CARATTERISTICHE

- Tecnologia HS a modesto contenuto di solvente (VOC < 480 gr/litro).
- Ottima adesione per applicazione diretta su acciaio, fusioni in ghisa, nonché alluminio e lamiera zincata.
- Si presta per l' applicazione mediante elettrostatica.
- Elevata copertura e ottimo potere riempitivo con scarsa tendenza alla formazione di colature.
- Rapidissima essiccazione, riverniciabile con modalità bagnato su bagnato dopo appena 30-40 minuti dall' applicazione senza provocare l' assorbimento della finitura o cattivo/scarsa intercoating con gli smalti di finitura applicati di seguito.
- Ottima reattività anche a bassa temperatura (0-5 °C).
- Forma film estremamente duri, compatti e ottimamente elastici.
- Buona resistenza all' abrasione.
- Caratterizzato da ottimale passività alle aggressioni chimiche in ambienti industriali, al contatto prolungato con acqua, alla corrosione e al vapore.
- Resiste a acidi, alcali, detersivi, grassi e oli.

### 3. SETTORE DI IMPIEGO

Come mano di fondo per la verniciatura di carpenteria metallica leggera e pesante, carrozzeria industriale (primo impianto o riverniciatura veicolo usato), cassoni, componentistica elettrica, contenitori metallici, elettrodomestici, macchine agricole, edili, forestali, movimento terra e utensili, macchine rotocalco, meccanica industriale, mobili metallici, modul container, rimorchi, ripristino settore ferrotramviario e ferroviario, siloveicoli, trasformatori, tubazioni.

### 4. PREPARAZIONE DELLA SUPERFICIE DA RIVESTIRE

Per ottenere risultati ottimali è indispensabile osservare sempre le norme per un' accurata pulizia del supporto da rivestire che deve essere perfettamente asciutto ed esente da oli e grassi. A seconda dello stato in cui si presenta la superficie prima della verniciatura si può effettuare un trattamento di fosfosgrassaggio o sgrassaggio alcalino (particolarmente indicato per acciaio al carbonio e lamiera zincata), oppure nei casi di elevata contaminazione del metallo (ossidazioni o ruggine) è possibile sottoporre il metallo ad un processo di conversione chimica, decapaggio (molto efficace per alluminio e fusioni in ghisa), o a una pulizia meccanica mediante carteggiatura, pagliettatura, spazzolatura o sabbatura (profilo di ancoraggio da 25 a 50 microns corrispondente a grado SA 2,5). Qualora non risultasse praticabile attuare una delle tecniche di preparazione suggerite è sempre possibile ripiegare su di un trattamento di pulizia manuale con diluente da sgrassaggio che può essere utilizzato su qualsiasi tipo di superficie metallica limitatamente all' eliminazione di grassi di lavorazione o oli protettivi antiossidanti.

<b>SUPERFICIE DA TRATTARE - IMPUREZZE DA ELIMINARE</b>	<b>TRATTAMENTO SUPERFICIALE CONSIGLIATO</b>
Acciaio al carbonio nuovo con presenza di grassi di lavorazione e/o oli protettivi antiossidanti	Sgrassaggio alcalino a lancia con IDRONET, oppure sabbatura fino a grado SA 2,5
Acciaio al carbonio vecchio con presenza di calamina, ossidazioni o strati compatti di ruggine	Applicazione convertitore di ruggine POLITAN, carteggiatura spazzolatura, oppure sabbatura fino a grado SA 2,5
Alluminio	Fosfosgrassaggio a lancia con IDROPHOS, carteggiatura con abrasivo fine, oppure pagliettatura
Fusione in ghisa con presenza di calamina, ossidazioni o strati compatti di ruggine	Applicazione convertitore di ruggine POLITAN, carteggiatura, spazzolatura, oppure sabbatura fino a grado SA 2,5
Lamiera zincata (elettrozincatura) con lieve presenza di residui dal processo di zincatura	Fosfosgrassaggio a lancia con IDROPHOS, carteggiatura, pagliettatura, oppure leggerissima sabbatura
Lamiera zincata (zincatura a caldo) con forte presenza di residui dal processo di zincatura	Sgrassaggio alcalino a lancia con IDRONET, carteggiatura, pagliettatura, oppure leggerissima sabbatura
Saldature su acciaio al carbonio con presenza di ossidazioni	Spazzolatura e applicazione convertitore di ruggine POLITAN
Vecchia pittura con presenza di parti del rivestimento in fase di sfogliamento o bolle di ruggine	Leggera carteggiatura, pagliettatura, spazzolatura, oppure sabbatura fino a grado SA 2,5

Per informazioni maggiormente dettagliate sui processi di detergenza illustrati consultare le schede tecniche relative ad ogni singolo prodotto elencato. Terminato il processo di pulizia della superficie da verniciare secondo uno dei trattamenti chimici o meccanici descritti in precedenza, non lasciare mai il metallo scoperto per più di 12 ore senza rivestirlo con un protettivo temporaneo o una mano di antiruggine onde evitare la formazione di ossidazioni che possono pregiudicare la durata dei prodotti vernicianti successivamente applicati.

## 5. INTERVALLO DI RIVERNICIATURA CON SMALTI AD ACQUA O SOLVENTE

	Intervallo minimo a 25 °C		Intervallo minimo a 50 °C	
	ACQUA	SOLVENTE	ACQUA	SOLVENTE
ACRILICI 1K	-	30-40 minuti	-	15-20 minuti
ACRILICI 2K	1 ora	30-40 minuti	20-30 minuti	15-20 minuti
EPOSSIDICI 1K	1 ora	30-40 minuti	20-30 minuti	15-20 minuti
EPOSSIDICI 2K	1 ora	30-40 minuti	20-30 minuti	15-20 minuti
POLIURETANICI 1K	1 ora	30-40 minuti	20-30 minuti	15-20 minuti
POLIURETANICI 2K	1 ora	30-40 minuti	20-30 minuti	15-20 minuti
SILICONICI	1 ora	30-40 minuti	20-30 minuti	15-20 minuti
SINTETICI RAPIDA ESSICCAZIONE	1 ora	30-40 minuti	20-30 minuti	15-20 minuti

I tempi riportati sono puramente indicativi in quanto dipendenti dall'inerzia termica del manufatto da verniciare.

## 6. APPARECCHIATURE E CONSIGLI GENERALI PER L'APPLICAZIONE DEL PRODOTTO

	MIXING RATIO	CATALISI: 10% peso - 15% volume CATALIZZATORE: CATALIZZATORE EPOSSIDICO 50.0262 (Cod. L0043)
	TEMPO INDUZIONE MISCELA	DILUIZIONE: 5-10% a spruzzo con aerografo misto aria tazza caduta 5-10% a spruzzo con aerografo misto aria HVLP 5-7% a spruzzo con pompa a membrana 0-5% a spruzzo con pompa air mix 0-5% a spruzzo con pompa airless o alta pressione 5-10% a pennello o rullo
	POT LIFE MISCELA (200 gr a 25 °C)	DILUENTE: DILUENTE NITRO ANTINEBBIA (Cod. D0002) DILUENTE PER EPOSSIDICI (Cod. D0021)
	VISCOSITA' DI APPLICAZIONE coppa Ford 4 mm a 25°C	20-25 secondi a spruzzo con aerografo misto aria tazza a caduta 20-25 secondi a spruzzo con aerografo misto aria HVLP 30-40 secondi a spruzzo con pompa a membrana 40-60 secondi a spruzzo con pompa air mix 40-60 secondi a spruzzo con pompa airless o alta pressione 30-40 secondi a pennello o rullo
	APPARECCHIATURA	Aerografo misto aria tazza a caduta ugello 1,6-1,8 mm Aerografo misto aria HVLP ugello 1,6-1,8 mm Spruzzo pompa a membrana ugello 1,3-1,5 mm Spruzzo pompa air mix ugello 0,25-0,28 mm Spruzzo pompa airless o alta pressione 1,0-1,1 mm Pennello o rullo pelo raso
	PRESSIONE	2,5-3,5 bar con aerografo misto aria tazza a caduta 2,0-2,5 bar (aria) e 0,7-1,2 bar (ugello) con aerografo misto aria HVLP 3,0-4,0 bar (aria) e 1,0-2,0 bar (materiale) spruzzo pompa a membrana 2,0-3,0 bar (aria) e 100 bar (materiale) spruzzo pompa air mix 2,0-3,0 bar (aria) e 100 bar (materiale) spruzzo pompa airless o alta pressione
	NUMERO DI MANI	1 sfumata + 1 piena, oppure 2 piene a distanza massima di 30-40 minuti l'una dall'altra in funzione del tipo di apparecchiatura e del metodo di applicazione utilizzato, nonché della conformazione del manufatto da verniciare. Intervallo massimo di sovraverniciatura 48-72 ore poi il film necessita di carteggiatura

	SPESSORE PER SINGOLA MANO	Film umido = 100-120 microns Film secco = 70-80 microns
	FLASH OFF	10-15 minuti di attesa poi riverniciabile con l'ulteriore seconda mano
	RESA TEORICA	3,5-4,5 m <sup>2</sup> /Kg (perdita apparente 30% compresa) 210-230 gr/m <sup>2</sup> (spessore 100 microns umidi) 5,5-6,5 m <sup>2</sup> /lt (perdita apparente 30% compresa) 180-200 ml/m <sup>2</sup> (spessore 100 microns umidi)
	ESSICCAZIONE ARIA	Fuori polvere dopo 10 minuti Fuori tatto dopo 30 minuti Fuori impronta dopo 2 ore Indurimento completo dopo 6-8 ore
	ESSICCAZIONE FORNO	A 50 °C completamente asciutto dopo 1 ora A 80 °C completamente asciutto dopo 30-40 minuti Indurimento completo dopo 2 ore
	CONDIZIONI DI IMPIEGO	Temperatura ambiente = 0-35 °C Temperatura supporto = anche 0 °C ma con superficie esente da condensa Umidità relativa ambiente = 50-70% max
	NOTE	APPLICAZIONE 1) per l'applicazione elettrostatica catalizzare e diluire il prodotto nelle modalità descritte e additivare con 0,5-2,0% di ADDITIVO ELETTROSTATICO (Cod. C0033)  ESSICCAZIONE 1) per accelerare l'essiccazione generale del sistema additivare con massimo 0,5% di ACCELERANTE PER EPOSSIDICI (Cod. G0009) 2) per rallentare il fuori polvere e migliorare la dilatazione specialmente durante la stagione estiva catalizzare e diluire il prodotto nelle modalità descritte e additivare con 0,5-1,5% di ADIFLOW BDG (Cod. A0075)
	ALTRE INFORMAZIONI	1) attenersi scrupolosamente a modalità e tempi di sovraverniciatura per non incorrere in fenomeni di puntinatura o sfogliamento del successivo strato di vernice che possono altrimenti verificarsi se le mani successive vengono applicate prima dei tempi indicati 2) non destinato ad usi di cui alla Direttiva 2004/42/CE - Dlgs 161/06

### 7. PULIZIA ATTREZZI E APPARECCHIATURE/EVENTUALE SVERNICIATURA

Subito dopo e fino a circa 4-5 ore dall'applicazione usare DILUENTE NITRO EXTRA, dopodiché attrezzatura o manufatto verniciato necessitano di sverniciatore o stripper.

### 8. STOCCAGGIO

Il prodotto va conservato nella sua confezione originale integra che deve essere protetta dal gelo e dal caldo eccessivo. Una volta diluito il preparato deve essere usato nell'arco di pochi giorni. Le informazioni relative ad etichettatura e manipolazione sono contenute nella relativa scheda di sicurezza. Residui liquidi o solidi devono essere smaltiti secondo le disposizioni locali.

## 9. DATI TECNICI

ASPETTO	Fluido viscoso
PESO SPECIFICO (ISO 2811-1:1997)	1,550-1,570 gr/ml
RESIDUO SECCO (ISO 3521:1993)	67,0% in peso – 51,0-53,0% in volume
VISCOSITA' DINAMICA (ISO 2884:1:1999)	25000-30000 cPs
V.O.C. (CALCOLO TEORICO)	< 480 gr/litro
ASPETTO DEL FILM	Film liscio, pulito compatto ed esente da imperfezioni
ADESIONE (ISO 2409:1992)	Gt 0 (diretta su acciaio carbonio)
DUREZZA SUPERFICIALE (ISO 2815:2003)	80 Buchholz
ELASTICITA' (ISO 1519:2002)	Distanza tra punto rottura e estremità mandrino 1 mm
IMPACT TEST (ISO 6272-1:2002)	Diretto rottura 55 cm (peso 1Kg) - Indiretto rottura 80 cm (peso 2Kg)
NEBBIA SALINA (ASTM B 117-97)	Dopo 300 ore blistering 0 e grado di penetrazione 0 mm
RESISTENZA ACQUA (ISO 2812-2:1993)	Dopo 300 ore lieve opacizzazione, sbiancamento e blistering
RESISTENZA ACIDI (ISO 2812-1:1993)	Dopo 300 ore opacizzazione, sbiancamento, lieve blistering
RESISTENZA ALCALI (ISO 2812-1:1993)	Dopo 300 ore nessuna variazione rispetto alla condizione iniziale
RESISTENZA LUBRIFICANTI (ISO 2812-1:1993)	Dopo 300 ore nessuna variazione rispetto alla condizione iniziale
RESISTENZA SOLVENTI (ISO 2812-1:1993)	Resistente (opacizzazione del film senza nessuna rimozione)

Tutte le prove elencate sono state effettuate su un campione di colore grigio medio (simil RAL 7001) per applicazione diretta su acciaio al carbonio (spessore 10/10) dopo 7 giorni di condizionamento a temperatura ambiente.

Parametri di riferimento usati per la determinazione dei dati tecnici:

DUREZZA SUPERFICIALE	< 60 Buchholz = molle, 60-80 Buchholz = medio, > 80-100 Buchholz = duro, > 100 Buchholz = molto duro
ELASTICITA'	< 1 mm = elastico, 1-3 mm = medio, > 3-4 mm = rigido, > 5 mm = molto rigido
IMPACT TEST	0-40 cm = rigido, 40-80 cm = medio, > 80 cm = elastico
NEBBIA SALINA (blistering massimo 2 e grado di penetrazione massimo 2 mm)	0-50 ore = scarso, 50-150 ore = discreto, 150-350 ore = medio, 350-500 ore = buono, 500-800 ore = ottimo, > 800 ore = fortemente anticorrosivo
RESISTENZA ACIDI	Acido solforico soluzione 5%
RESISTENZA ALCALI	Idrossido di sodio soluzione 5%
RESISTENZA LUBRIFICANTI	Olio idraulico tipo OSO 36
RESISTENZA SOLVENTI	Acetone

# IN PROGRESS

Le informazioni contenute in questo documento sono state redatte in base alle conoscenze tecniche raccolte nel corso degli anni e ad accurate prove di laboratorio, tuttavia non sono da ritenersi utilizzabili come forma di nostra responsabilità o appiglio per



---

*contestazioni derivanti dall' impiego improprio del prodotto stesso le cui condizioni applicative sono fuori dal nostro diretto controllo.*