



www.zetagi.it

zetagi

Veneziani

INDUSTRIAL COATINGS

Versione del 06.04.2009

FINEPOX, serie 700.300

Generalità e campo d'impiego

Smalto bicomponente epossidico formulato con l'impiego di resine epossidiche solide, da reticolare con catalizzatore poliammidico addottato.

Questo prodotto trova il suo miglior impiego come **mano a finire** sopra base epossidica ma può essere applicato anche direttamente su acciaio e dopo verifica sulla maggior parte degli altri metalli garantendo elevata adesione. Per evitare problemi di sfarinamento, tipico dei prodotti epossidici, se ne consiglia l'impiego su strutture poste all'interno.

E' caratterizzato da un'ottima bagnatura del substrato, e dopo sufficiente indurimento, dà luogo a film caratterizzati da un'elevata resistenza chimica e fisica.

Può essere utilizzato con:

catalizzatore epox 450 codice 701450 per uso generale.

catalizzatore epox ni codice 701461 nel caso interessi un contenuto ingiallimento.

Con entrambi i catalizzatori l'applicazione **non** deve essere eseguita in ambienti o supporti umidi o freddi.

Caratteristiche prodotto

Aspetto	Lucido, oltre 80 gloss (*) (**)
Colore	Tinte RAL , su richiesta(*) (**)
Peso specifico	1,28 ± 0,05 kg/dm ³ a 23°C, riferito al 700311 RAL 1015 catalizzato con 701450-701461 secondo norma ISO 2811-1 (*)
Contenuto in solidi	In peso 64± 3% riferito al 700311 RAL 1015 catalizzato con 701450-701461(*) In volume (residuo secco volumetrico) 49 ± 3% riferito al 700311 RAL 1015 catalizzato con 701450-701461 (*)
VOC	360 g/kg riferito al 700311 RAL 1015 catalizzato con 701450-701461 (*)
Viscosità	Brookfield sul primo componente a 23°C (spindle 3, 0.5 RPM) : 30.000-80.000 mPas secondo metodo interno MS 007 (*) (**)
Essiccazione	A 20 °C, 50% di umidità relativa e buona ventilazione allo spessore di film secco di 70 µm riferiti al 700311 RAL 1015 con 701450-701461 Fuori impronta: 8 h Completamente indurito: 15 h <i>Fuori impronta secondo metodo interno MS 035 basato su norma ISO 4622</i> <i>Completamente indurito: secondo metodo interno MS 036 basato su norma ISO 4622 (*)</i> <i>I tempi di essiccazione possono variare con lo spessore e le condizioni ambientali</i>



www.zetagi.it

zetagi

Veneziani

INDUSTRIAL COATINGS

Miscelazione e diluizione

Rapporto di catalisi	In peso: 100:40 con 701450-701461 In volume: 1,5:1 con 701450-701461 <i>Assicurarsi l'adeguata miscelazione del prodotto sia prima che dopo la catalisi.</i>
Pot life	Oltre 8 h a 20°C <i>Dato variabile con la temperatura e la diluizione.</i>
Diluizione	10-15% con 900033 o 901040 invernale 10-15% con 903015 o 901042 estivo 10-15% con 903014 ritardante <i>Adeguare il tipo di diluente a seconda delle condizioni ambientali e applicative in modo da garantire un fuori polvere non inferiore a 5-10'.</i>

Istruzioni applicative

Applicazione	Spruzzo airless o airmix <i>L'applicazione a rullo e a pennello è sconsigliata per le tinte metallizzate. Per gli altri colori chiedere catalizzatori e diluenti specifici.</i>	
Airless o airmix	Rapporto di compressione	30:1
	Ugello	011-013"
	Pressione di uscita	140-180 atm
	<i>I filtri devono essere adeguati all'ugello in uso.</i>	
<i>Dati indicativi che dovranno essere valutati di volta in volta dall'applicatore.</i>		
Primers consigliati	Fondi epossidici serie 706.000, serie 703.000 o serie 7073.000, fondo epossivinilico serie 704.000, intermedi epossidici serie 706.250,706.300 AR o 703.000.	
Preparazione della superficie, condizioni applicative e sopravverniciabilità	<p>E' necessario eseguire l'applicazione con temperature comprese tra i 5°C ed i 30°C e, comunque almeno 3°C sopra il punto di rugiada, in atmosfere né piovose, né nebbiose, su substrato perfettamente pulito ed asciutto. Temperature inferiori a 5°C ed un'elevata umidità, possono inibire il processo di filmazione.</p> <p>Può essere sopravverniciato con se stesso dopo le 12 ore dall'applicazione ed entro le 72 ore dall'applicazione in condizioni ambientali di 20°C, 50% di umidità relativa, e buona ventilazione.</p> <p>Dopo 72 ore dall'applicazione il film può essere comunque sopravverniciato previo irruvidimento della superficie o accurata pulizia (a seconda del prodotto usato come finitura e del ciclo di verniciatura).</p> <p>Questi tempi variano a seconda dello spessore e delle condizioni ambientali.</p>	



www.zetagi.it

zetagi

Veneziani

INDUSTRIAL COATINGS

Spessore e resa

Spessore consigliato del film secco	60-80 μm
Consumo teorico riferito allo spessore del film secco	ca 155-210 g/m ² riferito a 700311 RAL 1015 catalizzato con 701450-701461 (*)
Resa pratica	30-40% in meno, se correttamente utilizzato, in funzione della sagoma del supporto, over spray e difficoltà di ottenere uno spessore omogeneo.
Numero di strati da applicare	Uno <i>Alcune tinte molto pulite e trasparenti come ad esempio RAL 1021-2004-3020 ecc. possono richiedere due mani per ottenere una copertura uniforme specialmente su fondi scuri e superfici irregolari.</i>

Indicazioni per lo stoccaggio

Il prodotto è stabile al magazzinaggio fino a 18 mesi per lo smalto e 12 mesi per il catalizzatore in ambiente fresco e asciutto e **deve essere stoccato in luogo coperto, asciutto e ventilato.**

Utilizzabilità secondo il DL 27.03.2006 n°161

Nessuna limitazione.

Appartiene alla categoria: j) Pitture bicomponenti ad alte prestazioni, a base solvente; limite per 2007 = 550 g/l, limite per 2010 = 500 g/l

(*) Valori soggetti a variazione per tinta fuori cartella o su specifica richiesta del cliente.

(**) Parametri sottoposti a controllo per ogni lotto. Su specifica richiesta del cliente sono disponibili i metodi utilizzati.