

**FONDO ANTIRUGGINE EPOSSIDICO BICOMPONENTE**

Fondo epossidico bicomponente anticorrosivo, applicabile su tutti i manufatti metallici e in particolare alluminio, leghe leggere, lamiera zincate, acciaio, è caratterizzato da notevoli prestazioni di resistenza meccanica e chimica.

Può essere sovraverniciato con qualsiasi prodotto.

**RAPPORTO DI CATALISI: 20% con indurente EP201 - vita utile della miscela: 8 ore**

**CARATTERISTICHE CHIMICO FISICHE TIPICHE**

<b>ASPETTO</b>	opaco
<b>PESO SPECIFICO</b>	1,50 g/cm <sup>3</sup>
<b>VISCOSITÀ</b>	240 sec TF4
<b>RESIDUO SECCO</b>	76% (72% prodotto catalizzato)
<b>COMPOSIZIONE</b>	legante epossidico
<b>CONSERVAZIONE</b>	in ambiente con temperatura tra 5-35°C
<b>COLORI REALIZZABILI</b>	grigio/bianco

**CARATTERISTICHE APPLICATIVE TIPICHE**

 <b>ATTREZZI</b>	pistola
 <b>DILUIZIONE</b>	10-20% con diluente nitro (post catalisi)
 <b>RESA PRATICA</b>	4-7 m <sup>2</sup> /l
<b>SPESSORE FILM</b>	50-60 µm per mano (80-90 µm su supporto sabbiato)
 <b>ESSICCAZIONE</b> (20°C, 60%U.R.)	al tatto 30', completa 24 ore - in forno a 60°C 40', a 80°C 30'
<b>PULIZIA ATTREZZI</b>	con diluente nitro subito dopo l'uso

**PREPARAZIONE DEL SUPPORTO**

Il supporto metallico da trattare con EPOCAR dev'essere sabbiato al grado SA 2 1/2 secondo normativa ISO 8501-1/1998 oppure preventivamente trattato con **Zincante Inorganico**.

E' inoltre necessaria la totale rimozione di tracce di polvere, grassi, olii, cere, residui di vecchie verniciature, acqua di condensa.

EPOCAR è sovra verniciabile con finitura epossidica **Epolak** o con finitura poliuretana **Policar**, a 20°C dopo 30' entro e non oltre le 48 ore successive (tempi di sovraverniciatura più lunghi possono causare problemi di aderenza fra le mani; è consigliabile in questo caso una leggera carteggiatura). Può essere essiccato in forno (30' a 80° o 40' a 60°) con ulteriore incremento delle resistenze chimiche.

## PREPARAZIONE DEL SUPPORTO

Occorre un'adeguata preparazione del supporto metallico:

Il processo di pulizia/pretrattamento è molto importante per ottenere risultati e prestazioni ottimali dei cicli di verniciatura. Il supporto deve essere perfettamente pulito, asciutto, sgrassato ed esente da ruggine e/o calamina, unto, grasso, ossidi, sali solubili, polvere, pH neutro.

Di seguito sono riportati i metodi da utilizzare per la preparazione di superfici metalliche:

- **sgrassaggio**: effettuato con solventi (o vapori di solventi) o con detergenti idrosolubili, manualmente o in impianti automatici (tunnel o lavatrici industriali). Lo scopo è l'asportazione di unto o grasso;
- **pulizia manuale e meccanica**: asportazione di scaglie di ruggine e vecchie pitturazioni, utilizzando attrezzi (mole, dischi e carte abrasive, spazzole metalliche, raschietti, ecc.) mossi manualmente o meccanicamente. Poiché questi processi non asportano le sostanze grasse, è opportuno farli precedere e seguire dallo sgrassaggio come precedentemente descritto.

In presenza di supporti particolarmente difficili, come lamiera zincata lucida, acciaio inox, lamiera preverniciata, effettuare un trattamento meccanico preventivo di preparazione, tipo sabbiatura blanda, carteggiatura e/o spazzolatura. Viene sconsigliata l'applicazione su supporti diversi da quelli indicati, salvo riceverne approvazione dal servizio tecnico.