

SMALTO EPOSSIDICO GOFFRATO BICOMPONENTE PER INTERNO

Smalto epossidico bicomponente indicato per la finitura di manufatti metallici in genere, ove è richiesto un effetto bucciato e una buona resistenza chimica, come macchine utensili, arredamenti metallici, apparecchiature varie.





Il rivestimento a finitura bucciata forma una pellicola ad alto spessore, lucida o satinata, che permette di mascherare eventuali difetti della superficie da trattare.

RAPPORTO DI CATALISI: 20% con indurente EP201 - vita utile della miscela: 6-8 ore

CARATTERISTICHE CHIMICO FISICHE TIPICHE

ASPETTO	satinato/lucido
PESO SPECIFICO	1,3 g/cm ³
VISCOSITÀ	250 sec TF4
RESIDUO SECCO	79% (75,3% prodotto catalizzato)
COMPOSIZIONE	legante epossi-vinilico
CONSERVAZIONE	in ambiente con temperatura tra +5-30°C
COLORI REALIZZABILI	bianco e tinte RAL

CARATTERISTICHE APPLICATIVE TIPICHE

	ATTREZZI	pistola
	DILUIZIONE	10-15% con diluente nitro (post catalisi)
	RESA PRATICA	4 m ² /l
	SPESSORE FILM	50 µm per mano
	ESSICCAZIONE	al tatto 60', completa 24 ore - in forno a 60°C 40', a 80°C 30'
	PULIZIA ATTREZZI	con diluente nitro subito dopo l'uso

Applicabile direttamente sul supporto oppure su idoneo fondo epossidico bicomponente Epocar. Per ottenere l'effetto goffrato e per poter regolare la grandezza della bucciatura si agisce sulla viscosità, sul diametro dell'ugello della pistola e sulla pressione di spruzzo nel modo seguente:

- Ugello piccolo, bassa viscosità e alta pressione di spruzzo danno luogo a una bucciatura fine e a un film di più basso spessore.
- Ugello grande, alta viscosità e pressione di spruzzatura bassa, danno luogo a una bucciatura più grande e a un film di maggiore spessore.