SIREPOXIVIN

INTERMEDIO EPOSSIVINILICO BI-COMPONENTE SEMI LUCIDO

Adesione

Durezza superficiale



	Descrizione del prodotto
Descrizione	Prodotto bicomponente formulato con l'impiego di resine epossidiche e viniliche, da reticolare con catalizzatori poliammidici addottati. Dopo sufficiente indurimento, si ottengono film caratterizzati da un' elevata resistenza chimica e fisica, elevata protezione anticorrosiva, e buona elasticità. Inoltre, la modifica vinilica migliora la rapidità di essiccazione e la resistenza allo sfarinamento
Campo di applicazione	Il prodotto si presta come mano di fondo per taluni capitolati del settore anticorrosione/elettrico/navale, in generale come mano intermedia nei cicli di verniciatura per carpenteria e meccanica industriale, ad esempio per impianti e macchinari destinati ad usi particolarmente gravosi e per tutti quei tipi di manufatti (ponti, strutture metalliche, travi, ecc. ecc.) per i quali sia previsto di ricevere lo smalto di finitura direttamente in cantiere o solamente dopo la posa e la messa in opera, e infine come smalto di finitura in capitolati del settore ferroviario e petrolchimico.
Imballaggi	Secchio in metallo: solo convertitore kg. 20 + catalizzatore kg. 1
	Dati tecnici
Legante	epossivinilico al fosfato di zinco
Gloss	semi lucido 20-30 gloss
Massa volumica	1,270-1,290 gr/ml
Residuo secco	62,0-64,0% in peso – 44,0-46,0% in volume
Viscosità	flow time: 35-40 secondi tazza Ford 6 mm / dinamica 7500-8000 cPs
COV	< 550 gr/litro, non destinato ad usi di cui alla Direttiva 2004/42/CE - Dlgs 161/06

Preparazione dei supporti

Gt 0 (diretta su acciaio carbonio)

88 Buchholz

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 sabbiatura (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.

- -Acciaio al carbonio nuovo con presenza di grassi di lavorazione e/o oli protettivi antiossidanti: sgrassaggio alcalino a lancia oppure sabbiatura fino a grado SA 2,5
- -Acciaio al carbonio vecchio con presenza di calamina, ossidazioni o strati compatti di ruggine: Applicazione convertitore di ruggine SIRENAFER, carteggiatura spazzolatura, oppure sabbiatura fino a grado SA 2,5
- -Alluminio: Fosfosgrassaggio a lancia, carteggiatura con abrasivo fine, oppure pagliettatura
- -Fusione in ghisa con presenza di calamina,ossidazioni o strati compatti di ruggine: Applicazione convertitore di ruggine SIRENAFER, carteggiatura,spazzolatura, o sabbiatura fino a grado SA 2,5
- -Lamiera zincata (elettrozincatura) con lieve presenza di residui dal processo di zincatura: Fosfosgrassaggio a lancia,carteggiatura,pagliettatura, oppure leggerissima sabbiatura
- -Saldature su acciaio al carbonio con presenza di ossidazioni: Spazzolatura e applicazione convertitore di ruggine SIRENAFER
- -Vecchia pittura con presenza di parti del rivestimento in fase di sfogliamento o bolle di ruggine: Leggera carteggiatura, pagliettatura, spazzolatura, oppure sabbiatura fino a grado SA 2,5

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.

SIREPOXIVIN 2

Applicazione

Applicazione

Catalisi:

catalizzatore L0010 15% in peso

Diluizione: diluente per epossidici/diluente nitro antinebbia

Mescolare accuratamente il componente A fino a colore e consistenza uniformi. Miscelare poi con il componente B nel rapporto sopraindicato

Diluizione:

Diluente per epossidici/polivalente

10-20% a spruzzo con aerografo misto aria tazza caduta

10-20% a spruzzo con aerografo misto aria HVLP

5-15% a spruzzo con pompa a membrana

5-10% a spruzzo con pompa air mix

5-10% a spruzzo con pompa airless o alta pressione

10-15% a pennello o rullo

Tempo induzione miscela: 5-10 minuti

Pot life miscela (200 gr a 25 °c) 4-6 ore in funzione della temperatura ambientale

Viscosità di applicazione::

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 1,4-1,6 mm

Aerografo misto aria HVLP ugello 1,4-1,6 mm

Spruzzo pompa a membrana ugello 1,1-1,3 mm

Spruzzo pompa air mix ugello 0,23-0,25 mm

Spruzzo pompa alta pressione 0,8-1,0 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 massimo 6 mesi poi il film necessita di carteggiatura

Spessore per singola mano: Film umido = 120-140 microns Film secco = 60-70 microns

Resa teorica:

3-4 m²/Kg (perdita apparente 30% compresa)

220-240 gr/m²(spessore 100 microns umidi)

4,0-5,0 m²/l (perdita apparente 30% compresa)

200-220 ml/m² (spessore 100 microns umidi)

Flash off: 10-15 minuti di attesa poi riverniciabile con l'ulteriore seconda mano

Essicazione ad aria

Fuori polvere dopo 15-20 minuti

Fuori tatto dopo 30-40 minuti

Fuori impronta dopo 2 ore

Secco in profondità dopo 24 ore

Avvertenze

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

Aggiornamento

3/2020

La presente Scheda Tecnica è stata redatta sulla base dello stato attuale della tecnica e delle nostre esperienze. Per quanto riguarda i numerosi sottofondi e le differenti condizioni degli elementi da trattare, l'acquirente/applicatore non viene esonerato dal suo dovere di verificare in modo professionale ed artigianale, e di propria responsabilità, l'idoneità dei nostri prodotti per lo scopo d'impiego voluto, nelle condizioni in cui si trova il manufatto. Alla pubblicazione di una nuova edizione, il presente stampato perde la sua validità. Consulenza tecnica In questo documento non è possibile analizzare tutti i fondi in pratica esistenti e il loro trattamento di rivestimento. Per i casi difficili o dubbi, consultate il nostro servizio di Assistenza Tecnica





S.A.R.A. Srl ZONA IND. FONDO VALLE SINELLO 66052 GISSI – CH - ITALY TEL. +39 0873 941332 info@sirevernici.it www.saraedilsystem.it