

SCHEDA TECNICA

Data di emissione: 23/05/2012

Aggiornamento:n°4 15/02/2019

**SIRO S.r.l.**
Via Meucci, 5 - Z.I. Selve
35037 Teolo - Padova
Tel. 049.990.11.22
Fax 049.990.15.36
e-mail: vendite@siropaints.com
www.siropaints.com

Prodotto: EPOFIX BASE

Categoria: B/c

Tipo di prodotto: Fondo epossidico

C.O.V. Pronto all'uso: 540 g/l

Codice: 29.0

Prodotto conforme al D.L. 161 del 27/03/2006

NATURA DEL PRODOTTO

Prodotto epossidico a due componenti da mescolare al momento dell'uso. Contiene pigmenti anticorrosivi a base di fosfato di zinco.

CAMPI DI IMPIEGO

Fondo anticorrosivo di tipo universale ricopribile con la maggior parte dei prodotti vernicianti. Applicabile su ferro, alluminio, ferro zincato, leghe leggere¹, cemento, calcestruzzo.

MODALITA' DI APPLICAZIONE

PREPARAZIONE DEL SUPPORTO

La pulizia del supporto deve essere scrupolosa e totale e rappresenta una condizione necessaria e fondamentale, affinché l'esito della verniciatura sia positivo.

Ciò significa che non è assolutamente tollerata la presenza sul supporto di sostanze, quali grassi, olii, unto e sporco (e ovviamente, per altre ragioni, ruggine e calamina).

- Ferro: Sabbiatura di grado SA2 1/2. In alternativa perfetta pulizia meccanica del supporto mediante carteggiatura con eliminazione di ruggine, calamina e successiva pulizia mediante sgrassaggio con soluzioni acquose di tensioattivi o con solventi.
- Lamiera zincata: accurata pagliettatura con scotch brite grana grossa seguita da sgrassaggio con solventi.
- Alluminio: pulizia meccanica mediante carteggiatura, seguita da sgrassaggio con solventi.
- Cemento: il rivestimento già stagionato (4 settimane dal getto) non deve presentare formazioni di boiacca, che va eliminata mediante pallinatura.

PREPARAZIONE DEL PRODOTTO

	codice	nome	In peso	In volume
Componente A	29.0	Epofix Base	100 parti	100 parti
Componente B	02.040	Eporex	20 parti	30 parti
In alternativa	02.045	Eporex base	33 parti	50 parti
In alternativa	02.150	Eporex rapido	15 parti	25 parti
In alternativa	02.V50 ²	<u>Cat. epossivinilico</u>	15 parti	25 parti

Mescolare accuratamente fino a colore e consistenza uniformi.

Per applicazioni airless non serve diluire, per applicazioni standard con airmix diluire con il nostro diluente 07.006 in una percentuale del 10-15% , per ottenere una viscosità di 24-30" Ford 4. In catalisi con 02.045 il prodotto non va diluito, è pronto all'uso dopo la catalisi.

¹ Data la varietà delle leghe in commercio, è consigliabile effettuare delle prove di adesione preliminari.

² **Con tale catalizzatore il sistema diviene epossivinilico, vale a dire epossidico con modifica vinilica che permette la sovraverniciabilità senza carteggiatura del fondo anche dopo settimane.**

SCHEDA TECNICA

Data di emissione: 23/05/2012

Aggiornamento:n°4 15/02/2019



SIRO S.r.l.

Via Meucci, 5 - Z.I. Selve
35037 Teolo - Padova
Tel. 049.990.11.22
Fax 049.990.15.36
e-mail: vendite@siropaints.com
www.siropaints.com

Prodotto:	EPOFIX BASE	Categoria:	B/c
Tipo di prodotto:	Fondo epossidico	C.O.V. Pronto all'uso:	540 g/l
Codice:	29.0	Prodotto conforme al D.L. 161 del 27/03/2006	

APPLICAZIONE³

Airmix:	ugello da 1.4-1.7 mm e 3-5 atm.
Airless.	Ugello 0,09 pollici, 180-240 bar
Rullo o pennello:	solo per grandi superfici ⁴

DATI TECNICI

TIPO DI PRODOTTO:	Bicomponente
ASPETTO DEL FILM (ASTM D 523):	Opaco,<10 gloss
COLORI:	grigio chiaro RAL 7035 per la versione 29.0.R7035 e grigio medio per la versione 29.0.70121 (tipo ral 7040)
PESO SPECIFICO (iso 2811):	1,58 ± 0,08 g/cm ³ Componente A,
VISC. DI FORNITURA:	6000-9000 cPs
SECCO IN VOLUME	48 ± 2% per la miscela A+B
RESIDUO SECCO:	67 ± 3% per la miscela A+B
ESSICCAZIONE (20°C):	- Fuori polvere: 15-30' - Fuori impronta: 2-3 ore - Indurimento totale: 24-36 ore - Indurimento forzato: 30-40' a 60° C - Massima resistenza chimica: Dopo 7 giorni
STRATI CONSIGLIATI:	Minimo una mano incrociata
SPESSORE CONSIGLIATO:	50-60 µm sul film secco.
RESA TEORICA:	8-9 m ² /kg
POT-LIFE A 20° C:	6 ore. A temperatura superiore il pot-life diminuisce.
NEBBIA SALINA (ASTM B 117):	200 ore. Con ciclo fondo 29.0 (60 µm) e finitura poliuretanica serie 68.1 (80 µm): 500 ore
ADESIONE (ASTM D 3359):	B=5, su superfici trattate come sopra descritto.
IMPACT TEST (ASTM D 2794):	36 kg diretto, su ferro carteggiato.
RIVERNICIABILITÀ (a 20°C):	Da 1-2 ore fino ad un massimo di 12 ore. Oltre si suggerisce di carteggiare prima di sovrapplicare
STABILITÀ STOCCAGGIO:	ALLO Due anni. In confezione integra, conservato in luogo fresco, asciutto e lontano da fonti di calore.

³ Temperatura minima di applicazione: superiore a + 10° C. In condizioni di elevata umidità atmosferica (oltre al 70%), possono verificarsi fenomeni di velo opaco-biancastro sulla superficie verniciata con leggero ritardo nel tempo d'indurimento. Tale fenomeno tuttavia non compromette le caratteristiche tipiche del film.

⁴ Potrebbe in questo caso essere necessario l'impiego dell'additivo antibolle 03.009 per eliminare l'aria che si incamera applicando con questi strumenti