

Codice: 5G1145

# Epofond HB

bicomponente epossidico ad alto spessore



Rivestimento epossidico satinato ad alto spessore, adatto a tutti i tipi di supporti, raccomandato come preventivo trattamento dell'osmosi su barche in vetroresina. Il vantaggio di ottenere spessori da 100-150 microns secchi per mano consente di ridurre i costi di lavorazione relativi all'applicazione. Sovraverniciabile con clorocaucciù, epossidici, poliuretanic per cicli anticorrosivi di ottima qualità e durata. Di eccezionale resistenza chimica e all'ambiente marino sia in atmosfera che in immersione.

Caratteristiche		Dati Applicativi	
<b>Tipologia</b>	Bicomponente	<b>Applicazione</b>	Pennello rullo e spruzzo
<b>Tipo di legante sol a</b>	Epossidico	<b>Miscela a+b in volume</b>	4 parti di Sol. A con 1 parte di Sol. B
<b>Tipo di legante sol b</b>	Adotto amminico	<b>Miscela a+b in peso</b>	100 parti di Sol. A con 16 parti di Sol. B
<b>Peso specifico kg/lit (±0,05)</b>	1,460 (A) - 1.020 (B)	<b>Pot life a+b (20c)</b>	Usare miscela entro 6-8 ore
<b>Residuo secco (peso)</b>	75%	<b>Diluizione pennello-rullo</b>	10-15% Diluente 765
<b>Residuo secco (volume)</b>	45%	<b>Diluizione spruzzo</b>	15-20% Diluente 765
<b>Viscosità ford</b>	Tixotropico (A+B)	<b>Essiccazione al tatto</b>	2-3 ore (20°C)
<b>Stoccaggio (+10-+30c)</b>	12 mesi contenitori sigillati	<b>Tempo di sovraverniciatura</b>	12-24 ore (20°C)
<b>Viscosity Ford <math>\rho_4</math> (20°C)</b>		<b>Temperatura applicativa</b>	Tra +10 c e +40 c
		<b>Umidità relativa</b>	Inferiore all 80%
		<b>Spessore secco consigliato</b>	150 microns per mano
		<b>Resa teorica m2/litro</b>	4-5 (3-4 m2/kg)

## PREPARAZIONE DEL SUPPORTO E CICLO APPLICATIVO

### Acciaio.

Si consiglia la sabbiatura al grado SA 2,5. Se ciò non fosse possibile il supporto dovrà essere perfettamente pulito, asciutto, sgrassato ed esente da ruggine e/o calamina ed abrasivato meccanicamente. Su fondi o zincanti epossidici o poliuretanic applicare una mano di EPOFOND HB, quindi 1-2 mani di POLIFOND seguite dalla finitura prescelta.

### Acciaio zincato nuovo.

Il supporto deve essere asciutto e perfettamente sgrassato. Applicare una mano di EPOFOND HB.

### Acciaio zincato già verniciato.

Rimuovere le eventuali tracce di ruggine mediante abrasivatura. La superficie deve essere asciutta e perfettamente sgrassata. Applicare una mano di EPOFOND HB.

### Vetroresina.

Il supporto deve essere asciutto, ben sgrassato e leggermente abrasivato. Applicare una mano di EPOFOND HB.

### Cemento.

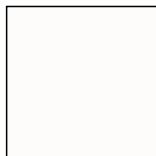
Il supporto deve essere pulito, asciutto, stagionato, esente da particelle friabili facilmente distaccabili, da efflorescenze e

Codice: 5G1145

## Epofond HB

da olii distaccanti. Applicare una mano di EPOFOND HB.

### Colori



Colore: BIANCO

Cod. Colore: 5G1145

#### PRECAUZIONI DI SICUREZZA

Prima di iniziare l'applicazione dei prodotti vernicianti si osservino attentamente le simbologie di rischio e le norme di sicurezza riportate sull'etichetta di ogni barattolo e sulla Scheda di Sicurezza di ogni prodotto disponibile su richiesta. Per ulteriori informazioni non esitate a contattare il nostro Ufficio Tecnico.

#### NOTE

Le informazioni qui riportate sono fornite al meglio della nostra attuale conoscenza, tuttavia poiché le condizioni di utilizzo dei nostri prodotti sono al di fuori del nostro controllo, tali informazioni non costituiscono alcun tipo di garanzia implicita; in tal senso la Società fornitrice declina sin da ora ogni responsabilità che può essere collegata ad un anomalo uso dei prodotti. L'ufficio Tecnico della propria sede è a disposizione per qualsiasi chiarimento connesso all'uso dei nostri prodotti. Le percentuali di diluizione ed i tempi di essiccazione sono da considerarsi solo indicativi, in relazione ad una temperatura di 20°C e sono pertanto soggetti a variazioni con il variare della temperatura, in presenza di particolari condizioni climatiche o di fattori applicativi determinanti al momento dell'applicazione.