

EPOGRIFOS®465/f

| | |
|---|---|
| Tipo | Primer epossidico bicomponente. Contiene fosfato di zinco. Omologato da RFI Spa, per strutture in acciaio in ambiente misto. |
| Proprietà | Primer a rapida essiccazione adatto per applicazioni in officina. Permette più mani al giorno anche con basse temperature. Idoneo come primo strato per la verniciatura di strutture in manutenzione. Il prodotto ha caratteristiche del tipo "Surface Tolerant". Può essere applicato su vecchie vernici con idonea preparazione superficiale. Ottima resistenza alla corrosione e notevoli caratteristiche di aderenza sui più svariati supporti. |
| Impiego | Indicato per la verniciatura in officina di carpenteria pesante e manufatti dove la rapida movimentazione è determinante, e per interventi manutentivi su strutture preesistenti. |
| Tipo di Supporto | Acciaio, acciaio zincato. |
| Compatibilità con altri rivestimenti Intermedi e Finiture | Applicare direttamente sul supporto. Epossidici serie EPOGRIFOS hb/f Poliuretanicci serie ISOTONE 855/f |

PROPRIETA' FISICHE

| | | |
|------------------------------------|-----------------|-------------------|
| Peso Specifico | 1500 ± 100 | g/l |
| Solidi (vol. %) | 65 ± 2 | |
| Spessore Tipico | 120 -180 - 240 | µm |
| Resa Teorica | 5.4 - 3.6 - 2.7 | m ² /l |
| Temperatura Minima di Applicazione | -5°C | |

| | | |
|--------------------------|------|--------|
| Rapporto di Miscelazione | Peso | 100:15 |
| | Vol. | 100/25 |

| | | |
|-----------------------------|----------------|---------|
| COV | Di fornitura | 300 g/l |
| Direttiva 2004/42/CE | Diluito 5% pp | 345 g/l |
| D. Lgs. 161 - 27 Marzo 2006 | Diluito 10% pp | 390 g/l |
| | Limite massimo | 500 g/l |

| | | |
|-------------------------|--------|-----------|
| Punto di Infiammabilità | < 21°C | Parte A |
| | > 21°C | Indurente |
| | < 21°C | Diluyente |

| | |
|--------------------|-----------------------------------|
| Aspetto del Film | Opaco |
| Colori Disponibili | Rosso, Ocra, Grigio, a richiesta. |

| | |
|-----------------------------|-----------------|
| Resistenza alla Temperatura | 90°C Costante |
| | 120°C Saltuaria |

| | |
|-----------------------|-------------------------------------|
| Diluyente Consigliato | Diluyente per Epossidici, Cod. 608L |
|-----------------------|-------------------------------------|

| | |
|---------------------|---|
| Misure di Sicurezza | Maneggiare con cura. Leggere attentamente le etichette di sicurezza presenti sulla confezione e consultare le schede di sicurezza del prodotto. Impedire il contatto con la pelle e con gli occhi ed evitare l'inalazione dei fumi. Non inghiottire. Indossare eventualmente opportuni indumenti protettivi quali: guanti, occhiali, maschere. Provvedere ad una adeguata aerazione dell'ambiente di lavoro. Nel caso di contatto con la pelle, lavare abbondantemente con acqua o idonei detergenti. Evitare rischi di incendio o di esplosione. |
|---------------------|---|



ISTRUZIONI DI APPLICAZIONE

| Preparazione della Superficie Acciaio Acciaio zincato a caldo | Le superfici devono essere perfettamente pulite e asciutte. Standard: Sabbatura a metallo quasi bianco ISO 8501 Sa2½ o SSPC-SP10. Leggera sabbatura con abrasivo non metallico, discatura della superficie o lavaggio a caldo con idropulitrice e detergenti, per la asportazione ogni traccia di olio, sporco, unto. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|---|--|---|-------------|-----------|----------|---------------------------|---------|---------------------------|-------------|---|--------|-----------------------|---------|--------------------------------------|---------|---|---------|----------------|-------|------------------------|---------|--------|-------|-------|-------|------------------------|---------|---------|--------|-------|-------|
| Preparazione della Superficie Acciaio con vecchie pitture | Rimuovere ogni traccia di sporco, unto, dalla superficie - SSPC SP1. Idrolavaggio ad alta pressione o idrosabbatura o spazzolatura meccanica per eliminare materiali non aderenti e ruggine, lavaggio con acqua dolce. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Acciaio ossidato privo di calamina | Spazzolatura meccanica grado St3 ISO 8501-1 e SIS 05 59 00 (SSPC-SP3), sabbatura di spazzolatura. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Lamiera zincata nuova e/o ossidata | Sgrassaggio con detergenti alcalini e risciacquo con acqua dolce. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Miscelazione | Unire e miscelare i componenti A e B nei rapporti indicati per ottenere una consistenza uniforme. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Durata della Miscela | 4 - 5 h a 25°C | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Diluizione | Diluire fino al 10% massimo in peso con diluente per epossidici Cod. 608L. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Metodo di Applicazione | Rullo, Pennello, Spruzzo Convenzionale, Spruzzo Airless. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Condizioni di Applicazione | <table border="0"> <thead> <tr> <th>Temperatura</th> <th>Prodotto</th> <th>Supporto</th> <th>Ambiente</th> <th>Umidità %</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Normale</td> <td>15-30°C</td> <td>15-30°C</td> <td>15-30°C</td> <td>20-80%</td> </tr> <tr> <td>Minima</td> <td>5°C</td> <td>- 5°C</td> <td>-5°C</td> <td>10%</td> </tr> <tr> <td>Massima</td> <td>35°C</td> <td>50°C</td> <td>45°C</td> <td>95%</td> </tr> </tbody> </table> | Temperatura | Prodotto | Supporto | Ambiente | Umidità % | Normale | 15-30°C | 15-30°C | 15-30°C | 20-80% | Minima | 5°C | - 5°C | -5°C | 10% | Massima | 35°C | 50°C | 45°C | 95% | | | | | | | | | | |
| Temperatura | Prodotto | Supporto | Ambiente | Umidità % | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Normale | 15-30°C | 15-30°C | 15-30°C | 20-80% | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Minima | 5°C | - 5°C | -5°C | 10% | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Massima | 35°C | 50°C | 45°C | 95% | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Nota | Applicare esclusivamente quando la temperatura della superficie risulti di almeno 3°C (5°F) superiore al punto di rugiada (Dew Point). Particolari tecniche di applicazione potrebbero essere necessarie in condizioni particolari di temperatura e umidità. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Apparecchiature a Spruzzo | Le seguenti caratteristiche sono da considerarsi idonee: <table border="0"> <thead> <tr> <th colspan="2">Convenzionale</th> <th colspan="2">Airless</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Diametro Ugello (Pollici)</td> <td>0,086</td> <td>Diametro Ugello (Pollici)</td> <td>0,017÷0,021</td> </tr> <tr> <td>Pressione Serbatoio (Kg/cm²)</td> <td>2÷4</td> <td>Rapporto Compressione</td> <td>30:1</td> </tr> <tr> <td>Pressione Aria (Kg/cm²)</td> <td>4÷5</td> <td>Pressione di Uscita (Kg/cm²)</td> <td>150÷180</td> </tr> <tr> <td>Diluizione (%)</td> <td>5÷10</td> <td>Diluizione (%)</td> <td>0÷5</td> </tr> </tbody> </table> | Convenzionale | | Airless | | Diametro Ugello (Pollici) | 0,086 | Diametro Ugello (Pollici) | 0,017÷0,021 | Pressione Serbatoio (Kg/cm ²) | 2÷4 | Rapporto Compressione | 30:1 | Pressione Aria (Kg/cm ²) | 4÷5 | Pressione di Uscita (Kg/cm ²) | 150÷180 | Diluizione (%) | 5÷10 | Diluizione (%) | 0÷5 | | | | | | | | | | |
| Convenzionale | | Airless | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Diametro Ugello (Pollici) | 0,086 | Diametro Ugello (Pollici) | 0,017÷0,021 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Pressione Serbatoio (Kg/cm ²) | 2÷4 | Rapporto Compressione | 30:1 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Pressione Aria (Kg/cm ²) | 4÷5 | Pressione di Uscita (Kg/cm ²) | 150÷180 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Diluizione (%) | 5÷10 | Diluizione (%) | 0÷5 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Essiccazione e Ricopertura | <table border="0"> <thead> <tr> <th></th> <th>-5°C</th> <th>5°C</th> <th>10°C</th> <th>20°C</th> <th>30°C</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Tatto (h)</td> <td>1 - 2</td> <td>1 - 2</td> <td>1 - 2</td> <td>1 - 2</td> <td>0,5 - 1</td> </tr> <tr> <td>Profondità (h)</td> <td>38 - 40</td> <td>8 - 12</td> <td>4 - 6</td> <td>2 - 4</td> <td>1 - 2</td> </tr> <tr> <td>Ricopertura Minimo (h)</td> <td>36 - 38</td> <td>9 - 10</td> <td>4 - 6</td> <td>2 - 4</td> <td>1 - 2</td> </tr> <tr> <td>Indurimento finale (g)</td> <td>38 - 40</td> <td>15 - 20</td> <td>8 - 10</td> <td>4 - 5</td> <td>2 - 3</td> </tr> </tbody> </table> | | -5°C | 5°C | 10°C | 20°C | 30°C | Tatto (h) | 1 - 2 | 1 - 2 | 1 - 2 | 1 - 2 | 0,5 - 1 | Profondità (h) | 38 - 40 | 8 - 12 | 4 - 6 | 2 - 4 | 1 - 2 | Ricopertura Minimo (h) | 36 - 38 | 9 - 10 | 4 - 6 | 2 - 4 | 1 - 2 | Indurimento finale (g) | 38 - 40 | 15 - 20 | 8 - 10 | 4 - 5 | 2 - 3 |
| | -5°C | 5°C | 10°C | 20°C | 30°C | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Tatto (h) | 1 - 2 | 1 - 2 | 1 - 2 | 1 - 2 | 0,5 - 1 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Profondità (h) | 38 - 40 | 8 - 12 | 4 - 6 | 2 - 4 | 1 - 2 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Ricopertura Minimo (h) | 36 - 38 | 9 - 10 | 4 - 6 | 2 - 4 | 1 - 2 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Indurimento finale (g) | 38 - 40 | 15 - 20 | 8 - 10 | 4 - 5 | 2 - 3 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Nota | I valori segnalati si riferiscono allo spessore tipico indicato in scheda tecnica. Alcuni parametri (spessore più elevato, alto tasso di umidità, scarsa ventilazione ambientale) prolungano i tempi di polimerizzazione. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Durata a magazzino | 24 mesi | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Nota | Il tempo indicato è in riferimento alla confezione sigillata ed adeguatamente immagazzinata, lontana da fonti di calore e protetta dal gelo. Rispettare altresì i seguenti valori di stoccaggio: Temperatura 5°C ÷ 40°C Umidità 0% ÷ 95% | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Confezione Standard | Litri 10 - 20 Kit (A+B) Litri 5 - 25 Diluente | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Revisione | No. 01 del 01/2019 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Sostituisce | No. 01 del 01/2015 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Doc. Rif. | 12000400 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |

NOTA: I dati qui riportati, derivati dalle nostre prove ed esperienze, possono subire variazioni senza preavviso: essi vengono indicati a titolo informativo, pertanto prima della ordinazione del prodotto verniciante, del suo inserimento in capitolato o specifica tecnica è necessario contattare CAMERINI & C. per la conferma della attualità dei dati riportati. Poiché le condizioni d'uso dei prodotti vernicianti variano da caso a caso e comunque non avvengono sotto il nostro diretto controllo, non possiamo assumerci alcuna responsabilità per eventuali danni diretti ed indiretti che si possono verificare durante l'impiego. Pertanto, CAMERINI & C. non rilascia alcuna garanzia, salvo diversa specifica pattuizione scritta, circa il comportamento e/o prestazione nel tempo dei prodotti applicati.