

EPOGRIFOS® F41 PL

Tipo	Fondo/Finitura epossipoliammidico bicomponente al fosfato di zinco. Omologato ENEL.	
Proprietà	Indicato per interventi manutentivi su supporti preesistenti. Eccellente bagnabilità e penetrazione nel supporto. Buone caratteristiche di aderenza sui più svariati supporti e su vecchie vernici. Efficace protezione anticorrosiva. Buona rapidità di essiccazione. Se esposto alla luce solare può sfarinare nel tempo.	
Impiego	Interventi manutentivi in ambiente industriale e marino.	
Tipo di Supporto	Acciaio, Acciaio zincato nuovo, Acciaio zincato deteriorato, vecchie vernici.	
Compatibilità con altri rivestimenti Intermedi e Finiture	Applicare direttamente sul supporto. Epossidici serie EPOGRIFOS Poliuretanicci serie ISOTONE Alchidici/Clorocaucciù serie GRIFOS CRT	
PROPRIETA' FISICHE		
	Standard	
Peso Specifico	1200 ± 100	g/l
Solidi (vol. %)	50 ± 2	
Spessore Tipico	60	µm
Resa Teorica	8.3	m ² /l
Temp. Minima di Applicazione	+5°C	
Rapporto di Miscelazione	Peso	100:20
	Vol.	100:25
COV	Di fornitura	440 g/l
Direttiva 2004/42/CE	Diluito 5% pp	450 g/l
D. Lgs. 161 – 27 Marzo 2006	Diluito 10% pp	490 g/l
	Limite massimo	500 g/l
	Leggere variazione dei valori possono verificarsi in base ai colori.	
Punto di Infiammabilità	< 21°C	Parte A
	> 21°C	Indurente
	< 21°C	Diluyente
Aspetto del Film	Satinato	
Colori Disponibili	Tinte Ral, 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 Lamiera zincata nuova Acciaio zincato deteriorato Acciaio con vecchie pitture	Sgrassaggio con idoneo solvente o detergente SSPC - SP1. Standard: Sabbatura commerciale ISO 8501 Sa2 o SSPC-SP6. Profilo Incisione: 25 – 50 microns. Minima: Rimuovere ogni traccia di sporco, unto, e dalla superficie - SSPC SP1. Idrolavaggio ad alta pressione o idrosabbatura o spazzolatura meccanica per eliminare materiali non aderenti e ruggine, lavaggio con acqua dolce.				
Miscelazione	Mescolare separatamente i componenti A e B, quindi unire e miscelare nei rapporti indicati per ottenere una consistenza uniforme.				
Durata della Miscela	8h a 20°C				
Diluizione Nota	Diluire fino al 10% massimo in peso con diluente per epossidici Cod. 608L. L'uso di diluenti diversi da quelli previsti può avere effetti negativi sul comportamento del prodotto applicato, in tal caso è da considerarsi nulla qualsiasi forma di garanzia convenzionata.				
Metodo di Applicazione	Rullo, Pennello, Spruzzo Convenzionale, Spruzzo Airless.				
Apparecchiature a Spruzzo	Le seguenti caratteristiche sono da considerarsi idonee:				
	Convenzionale		Airless		
	Diametro Ugello (Pollici)	0,070	Diametro Ugello (Pollici)	0,015÷0.021	
	Pressione Serbatoio (Kg/cm2)	1÷2	Rapporto Compressione	30:1	
	Pressione Aria (Kg/cm2)	2÷4	Pressione di Uscita (Kg/cm ²)	140±160	
	Diluizione (%)	5÷10	Diluizione (%)	0÷5	
Condizioni di Applicazione	Temperatura	Prodotto	Supporto	Ambiente	Umidità %
	Normale	15-30°C	15-30°C	15-30°C	20-80%
	Minima per serie standard	5°C	5°C	5°C	10%
	Minima per serie bt	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.				
Essiccazione e Ricopertura Standard		10°C	20°C	30°C	
	Tatto (h)	1 – 2	1 – 2	0.5 – 1	
	Profondità (h)	5 – 6	4 – 5	3 – 4	
	Ricopertura Minimo (h)	6 – 12	6 – 12	4 – 8	
	Indurimento finale (g) (*)	20 – 30	15 – 20	10 – 15	
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 Nota	24 mesi 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 Sostituisce Doc. Rif.	No. 01 del 01/2019 No. 01 del 01/2015 100103200				

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.