

EPOGRIFOS®FR40/hb

Tipo	Primer/Intermedio epossipoliammidico ad alto spessore, bicomponente al fosfato di zinco.
Proprietà	Prodotto per opere nuove ed interventi manutentivi. Rapida essiccazione. Disponibile anche con indurente per temperature sotto 0°C.
Impiego	Buona rapidità di essiccazione, adesione al supporto e resistenza anticorrosiva. Utilizzabile in officina ed in cantiere.
Tipo di Supporto	Strutture metalliche situate in ambiente industriale e marino. Acciaio, acciaio zincato nuovo, acciaio zincato deteriorato, vecchie vernici, calcestruzzo.
Compatibilità con altri rivestimenti Intermedi e Finiture	Applicare direttamente sul supporto. Epossidici serie EPOGRIFOS Poliuretanicici serie ISOTONE Alchidici/Clorocaucciù serie GRIFOS CRT

PROPRIETA' FISICHE

	Standard		Serie bt - Basse Temperature	
Peso Specifico	1500 ± 100	g/l	1500 ± 100	g/l
Solidi (vol. %)	60 ± 2		60 ± 2	
Spessore Tipico	50 - 125	µm	50 - 125	µm
Resa Teorica	12 - 4.8	m ² /l	12 - 4.8	m ² /l
Temp. Minima di Applicazione	+5°C		-5°C	
Rapporto di Catalisi	100:15		100:10	
Peso				
Vol.	100:25		100:15	

COV	Di fornitura	370 g/l
Direttiva 2004/42/CE	Diluito 5% pp	400 g/l
D. Lgs. 161 - 27 Marzo 2006	Diluito 10% pp	440 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	Parte A
	> 21°C	Indurente	> 21°C	Indurente
	< 21°C	Diluyente	< 21°C	Diluyente

Aspetto del Film	Semilucido
Colori Disponibili	Rosso, Grigio, a richiesta.

Resistenza alla Temperatura	100°C All'aria
	-40°C All'aria

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 e Acciaio zincato deteriorato	Sgrassaggio con idoneo solvente o detergente SSPC - SP1. Standard: Sabbiatura commerciale ISO 8501 Sa2 o SSPC-SP6. Profilo di Incisione: 25 – 50 microns. Minima: Spazzolatura manuale - ISO 8501 St2 o SSPC-SP2.				
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	Diluire fino al 10% in peso con diluente per epossidici Cod. 608L.				
Nota	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.				
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%
	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:				
	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 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	
Essiccazione e Ricopertura Serie bt – Basse Temperature		-5°C	5°C	10°C	20°C
	Tatto (h)	1 – 2	1 – 2	1 – 2	0,5 – 1
	Profondità (h)	38 – 40	7 – 10	4 – 6	4 – 5
	Ricopertura Minimo (h)	44 – 48	6 – 12	4 – 6	4 – 5
	Indurimento finale (g)	35 – 45	25 – 35	15 – 25	10 – 20
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	No. 01 del 01/2019				
Sostituisce	No. 01 del 01/2015				
Doc. Rif.	100102500/100102600				

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.