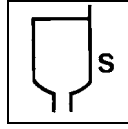


29170 EPOVIN



1000 ml +
200 ml +
200-250 ml

Fazékidő 20°C-on:
7 óra



20° ISO4
20° C-on



Ø 1,4 mm
HVLP: 1,3-1,4 mm
4 bar
HVLP: 2-2,5 bar
rétegszám: 2-3



Levegőn szárítva,
20° C-on:
kézzel érinthető
(tapadásmentes):
5-6 óra
Teljes száradás:
24 óra
Kemencében, 60°C-on:
60'

TERMÉKLEÍRÁS

HS, kétkomponensű, fényes, epoxi-vinil zománc.

FELHASZNÁLÁS

Az ipari felhasználás területén a legtöbb felületre alkalmazható, ahol az időjárási viszonyokkal szembeni ellenálló-képesség nem fontos. Ugyanakkor vegyi anyagokkal szemben nagyon ellenálló.

JELLEMZŐK

- Nagyon kemény bevonat és nagyon jó tapadás.
- Kiváló ellenálló-képesség agresszív vegyi anyagokkal szemben (ásványi, növényi, és állati zsírok és olajok, savak, lúgok, szerves oldószerek normál körülmények között, és alacsony koncentrációban).

FELÜLETELŐKÉSZÍTÉS

A fémfelületek homokfűvése mindig javasolt. Alapozóként használjunk 04384 Epofan Primer R – EC-t, vagy 08006 Epofan ZK-t, bevonva 04384 Epofan Primer R – EC-vel, vagy Epoxyprimerrel.

Acéllemez: alapos zsírtalanítás 00695 Solvente Antisilicone Slow-val.

Porózus felületekre, mint például beton, vagy fa először hordjunk fel egy impregnáló réteget a nagyon erősen hígított termékből.

ALKALMAZÁS

Szórás.

Keverési arány:

	Tömegben és térfogatban
EPODUR (zománc)	1000 rész
29376 - 29377 Epodur Induritore (edző)	200 rész
00535 Epofan Diluente vagy	
00516 Epodur Diluente	200-250 rész

Az ezen adatlapon található információk jelenlegi legjobb tudásunkon alapulnak, és bár mindent megtettük az adatok valódiságának igazolására, nem vállalunk felelősséget semmilyen pontatlanságot.

EZEN TERMÉK CSAK UTCAI JÁRMŰVEK SZAKKÉPZETT DOLGOZÓK ÁLTAL TÖRTÉNŐ PROFESSZIONÁLIS FESTÉSÉRE ALKALMAS.

Fazékidő 20°C-on: 7 óra
Szórási viszkozitás 20 °C-on: 20" ISO/DIN 4
Fúvókaátmérő: 1,1 mm; HVLP: 1,3-1,4 mm
Légnyomás: 4 bar; HVLP: 2-2,5 bar
Rétegszám: 2-3
Bevonatvastagság: 50-60 μ
Elméleti kiadósság: 1l keverék = 8,5-9 m² 50 μ-os réteg
1 kg keverék = 7,5-8,5 m² 50 μ-os réteg

Ecsettel is felhordható. Az Epodur + Edző keverési aránya ugyanaz.
A hígító mennyiségét 5-10%-ra csökkenthetjük.

SZÁRADÁSI IDŐ

Levegőn szárítva 20 °C-on:

Ragadás-mentes: 5-6 óra

Teljes száradás: 24 óra

A teljes keményedés a következő 10 napban folytatódik.

Kemencében szárítva 60 °C-on: 60 perc

50°C feletti, kemencében történő szárítás esetén a fehér, és nagyon világos színeknél enyhe sárgulás fordulhat elő.

A bevonat teljes keményedése a következő 10 napban folytatódik.

SPECIÁLIS MEGJEGYZÉS

Fontos figyelembe venni, hogy a szárítási hőmérsékletnek mindenképpen 16-18°C fölött kell lennie.

Alacsonyabb hőmérséklet esetén a száradási időtartam túl hosszú lesz, és a keresztkötés nem lesz tökéletes, ami csökkent vegyi ellenálló-képességet eredményez. Amennyiben időjárási viszonyoknak tesszük ki (napsugárzás), az Epodur bevonat (mint minden epoxi bevonat) esetén a világosabb színeknél sárgulás fordulhat elő.

A termék elektrosztatikus egységekkel is használható.

FIZIKAI ADATOK

Fajsúly 20°C-on: 1,000-1,300 g/ml

Szállítási viszkozitás 20°C-on: 33 ± 3" ISO/DIN/4

ADATLAPSZÁM: 0377-HU
FELÜLVIZSGÁLVA: 1998/10

Az ezen adatlapon található információk jelenlegi legjobb tudásunkon alapulnak, és bár mindent megtettük az adatok valóságának igazolására, nem vállalunk felelősséget semmilyen pontatlanságot.

EZEN TERMÉK CSAK UTCAI JÁRMŰVEK SZAKKÉPZETT DOLGOZÓK ÁLTAL TÖRTÉNŐ PROFESSZIONÁLIS FESTÉSÉRE ALKALMAS.