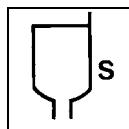


29172 - EPOVIN OPACO

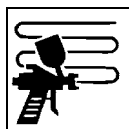


1000 ml +
200 ml +
450-500 ml

Fazékidő 20°C-on:
8 óra



20° DIN4
20° C-on



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



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

TERMÉKLEÍRÁS

HS, kétkomponensű, matt, 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).
- Egységes szatén hatás.

FELÜLETELŐKÉSZÍTÉS

A fémfelületek homokfűvése mindig javasolt. Alapozóként használjunk 04384 EPOFAN PRIMER R – EC-t, bevonva 04384 EPOFAN PRIMER R – EC-vel, vagy EPOXYPRIMER-rel.

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:

EPODUR OPACO (zománc)
29376 - 29377 EPODUR INDURITORE (edző)
00535 EPOFAN DILUENTE vagy
00516 EPODUR DILUENTE (hígítók)

tömegben	térfogatban
1000 rész	1000 ml
200 rész	200 ml
200-250 rész	450-500 ml

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: 8 óra
Szórási viszkozitás 20 °C-on: 20" DIN 4
Fúvókaátmérő: 1,4 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 m² 50 μ-os réteg
1 kg keverék = 7,5 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 (30 perc illanási idő után szobahőmérsékleten)

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

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.

Minden felhordott szín 20-40 fényességi fokú matt bevonatot ad.

A termék elektrosztatikus egységekkel is használható.

ADATLAPSZÁM: 0378-HU
FELÜLVIZSGÁLVA: 2003/02

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.