

SCHEDA TECNICA – TECHNICAL SHEET

Mod. COM2-3 Rev.1

Descrizione prodotto: GOLDEX PLUS –Fondo epossidico 2k

Codice prodotto: 135.xxxx

REV. N.	DATA REVISIONE
2	31/01/2014

CARATTERISTICHE GENERALI

Primer epossipoliamidico modificato a medio alto spessore con elevato contenuto di pigmenti attivi atossici (fosfati di zinco) e particolari promotori di adesione. E' caratterizzato da una elevata aderenza e resistenza chimica. Particolarmente idoneo per la protezione di superfici in acciaio inox, leghe leggere, vetroresina, lamiera zincate. Adatto per ritocchi su giunti di saldatura o per la riparazione di danni subiti dal rivestimento epossidico durante la costruzione. Sono possibili intervalli di ricopertura abbastanza lunghi con rivestimenti epossidici o poliuretanic. Può essere ricoperto con una svariata serie di prodotti, clorocaucciù, alchidici, vinilici, poliuretanic, sintetici e poliesteri a forno, epossidici ed epossicatrami. Compatibile con sistemi ad azione catodica, ha buona resistenza all'acqua e alla corrosione. Particolarmente indicato per la verniciatura "bagnato su bagnato" con prodotti bicomponenti.

SISTEMA TINTOMETRICO

Paste coloranti (%) 10	Veicolo (%) 90
------------------------	----------------

CARATTERISTICHE SPECIFICHE

DESCRIZIONE	UNITA' DI MISURA	VALORE
Viscosità finale	Secondi Coppa Ford 8	15-18
Peso specifico	g/l	1450-1550
Residuo secco in peso	%	68-70
Residuo secco in volume	%	48-50
Resa teorica	m ² /l	5-7
Consumo teorico	g/m ²	150-200
Spessore film umido	Micron	70-150
Spessore film secco	Micron	40-100
Resistenza alla temperatura	°C	130-140

CARATTERISTICHE TECNOLOGICHE-PROVE DI RESISTENZA

Essiccazione	<i>Fuori polvere</i>	10-15 minuti
	<i>Fuori tatto</i>	30-35 minuti
	<i>In profondità</i>	40-45 h
	<i>Sovraverniciabilità</i>	5-10 minuti
Essiccazione a forno	<i>Temperatura</i>	
	<i>Tempo</i>	

STOCCAGGIO

12 mesi in imballi originali (temperatura max 40°C)

CARATTERISTICHE APPLICATIVE

Metodo di applicazione	Spruzzo convenzionale, airless, elettrostatico, rullo, limitatamente a pennello
------------------------	---------------------------------------------------------------------------------

I dati riportati nelle ns. schede tecniche sono basati su prove di laboratorio ed esperienze pratiche, non rivestono però carattere impegnativo.

RIVER Srl Industria Vernici

33079 Sesto al Reghena PN - Via Giotto da Bondone, 69 - Tel +39 0434 699009 r.a. - Fax +39 0434 699067 - www.riververnici.it

AZIENDA CERTIFICATA CON SISTEMA DI QUALITA' CONFORME ALLA NORMA UNI EN ISO 9001:2008



SCHEDA TECNICA – TECHNICAL SHEET

Mod. COM2-3 Rev.1

Descrizione prodotto: GOLDEX PLUS –Fondo epossidico 2k

Codice prodotto: 135.xxxx

Codice prodotto	<i>Base</i>	135.xxxx
	<i>Catalizzatore</i>	171.1200-1205
	<i>Diluyente</i>	170.0002-170.0020-070013
Residuo secco in peso riferito al catalizzatore(%)	38-40	
Rapporto di miscelazione	<i>In peso</i>	100:30
	<i>In volume</i>	
Pot –life(a 20°C)	7-8 h	
Condizioni di applicazione	<i>Temperatura</i>	5-45 °C
	<i>Umidità relativa</i>	0-75 %
Apparecchiature di spruzzo	<i>Tipo di applicazione</i>	convenzionale
	<i>Ugello (mm)</i>	1.6-1.8
	<i>Pressione dell'aria (kg/cm²)</i>	3.5-4
	<i>Diluizione (%)</i>	5-10
	<i>Tipo di applicazione</i>	Airless
	<i>Ugello (mm)</i>	0.018-0.021
	<i>Pressione dell'aria (kg/cm²)</i>	Rapporto di compressione 30:1 (pressione 150-180 kg/cm ²)
	<i>Diluizione (%)</i>	3-5

PREPARAZIONE DELLE SUPERFICI

Come primer su superfici particolarmente sollecitate: le superfici in acciaio dovranno essere sabbiate sino al grado SA 2 della scala Svensk standard SIS 1967, per la protezione di strutture esposte all'atmosfera esterna. Per la protezione di strutture in acciaio a diretto contatto con liquidi aggressivi, occorrerà sabbiare sino al grado SA 3 della stessa scala. Le superfici zincate, in ferro cadmiato o alluminio cromatizzato, dovranno venire preventivamente sgrassate con diluente da lavaggio.

CONSIGLIATO PER CICLI IN

Atmosfera industriale, marina

SCONSIGLIATO PER CICLI IN

Immersione continua

FONDI/FINITURE CONSIGLIATI

Intermedio epox-epossivinilico, finiture sintetico a rapida essiccazione, poliuretano, sintetico a forno, epossibituminosa, epossicatrame.

Note

I dati riportati nelle ns. schede tecniche sono basati su prove di laboratorio ed esperienze pratiche, non rivestono però carattere impegnativo.

RIVER Srl Industria Vernici

33079 Sesto al Reghena PN - Via Giotto da Bondone, 69 - Tel +39 0434 699009 r.a. - Fax +39 0434 699067 - www.riververnici.it

AZIENDA CERTIFICATA CON SISTEMA DI QUALITA' CONFORME ALLA NORMA UNI EN ISO 9001:2008