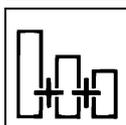


29176 - EPODUR EFB



1000 ml +
300 ml +
0-200 ml

Pot-life a 20° C.:
6 h



Ø 1,8-2,5 mm
2-4 kg/cm²
N.º de demãos:
1-2



Ao ar a 20° C
Manejável: 8-10 h
Em profundidade: 48 h
Em estufa a 60°C:
60 min.

DESCRIÇÃO

Esmalte bicomponente à base de resinas epoxídicas e vinílicas com efeito casca de laranja.

USO

Indicado para máquinas industriais, fabricantes de fundições e alumínio e aplicações interiores gerais.

CARACTERÍSTICAS

- Muito boa adesão directa ao ferro (o produto não contém pigmentos anticorrosivos; a protecção dá-se através do efeito barreira), chapa galvanizada, vetroresina, ferro fundido, alumínio, betão, devidamente limpos e desengordurados.
- Acabamento casca de laranja com excelente resistência ao risco, e capaz de esconder defeitos do substrato.
- Teor em altos sólidos e com excelente aspecto estético.
- Boa resistência química.

PREPARAÇÃO DO SUBSTRATO

Substratos metálicos: desengordurar com 00695 SOLVENTE ANTISILICONE SLOW.

APLICAÇÃO

À pistola.

Proporção de mistura:

	em peso	em volume
29176 EPODUR EFB (esmalte)	1000 g	1000 ml
29376-29377 EPODUR INDURITORE (endurecedor)	200 g	300 ml
00516 EPODUR DILUENTE (diluyente) ou 00535 EPOFAN DILUENTE (diluyente)	0-100 g	0-200 ml

Ø Bico: 1.8-2.5 mm
Pressão de ar: 3-4 kg/cm²

O produto acabado pode ser aplicado de duas formas:

- **para efeito mais liso:** aplicar uma primeira demão uniforme aplicando o produto misturado com aproximadamente 20% do diluyente 00516 EPODUR DILUENTE (efeito mais fino). Após 15-20 min. flash-off aplicar o produto misturado como referido em cima até obter efeito casca de laranja desejado.
- **para efeito mais grosso:** aplicar uma ou mais demãos do produto catalisado sem diluição até obter efeito casca de laranja desejado.

Pot-life a 20° C: 6 horas
Espessura recomendada: 75 µ
Rendimento teórico: 1 l mistura = 9 m² a 75 µ
1 kg mistura = 6.5 m² a 75 µ
V.O.C. (em média) do produto pronto a aplicar: ~ 330g/l

SECAGEM

Ao ar a 20°C

Livre de poeiras: 30 min.
Manejável: 8-10 horas
Em profundidade: 48 horas

Em estufa a 60°C

60 min. após flash-off de 20-30 min a 20° C.

O endurecimento completo do produto ocorre nos 3-4 dias seguintes.

NOTAS

Com bicos de pistola de diâmetro pequeno e pressões de ar altas obtém-se um acabamento de grão fino, enquanto com um bico mais largo e pressão de ar mais baixa se obtém um acabamento de grão mais grosso.

É importante ter em consideração que a temperatura de secagem tem que estar sempre acima dos 15-18°C. A temperaturas baixas a secagem torna-se demasiado lenta e o endurecimento do produto torna-se incompleto, reduzindo a resistência química do filme acabado. Caso seja exposto no exterior, a condições atmosféricas (luz solar), o filme acabado do esmalte EPODUR (tal como todos os acabamentos epoxídicos) pode perder a sua resistência química, amarelando cores brancas e cores claras.

Para além dos endurecedores standard/normais, está também disponível um endurecedor extra rápido – 29378 LECHSYS EPODUR FAST INDUSTRY HARDNER. No entanto, recomenda-se o seu uso apenas em cores escuras, pois este endurecedor irá amarelar as cores claras. Ter também em consideração, que o endurecedor rápido irá reduzir o tempo de vida do produto misturado.

É possível aplicar o produto com aparelhos electrostáticos.

FICHA TÉCNICA N° 0379-PT
REV. 11/2004

Os presentes dados são fruto de provas escrupulosamente controladas e contêm os nossos maiores e mais actualizados conhecimentos. Estes dados servem unicamente como informação e não podem representar obrigações de responsabilidade da nossa empresa, nem ser um pretexto para reclamações que possam ser relacionados à utilização dos produtos descritos. ESTE PRODUTO É PARA SER UTILIZADO POR PROFISSIONAIS.