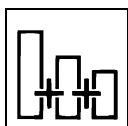
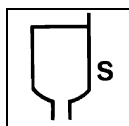


29170 - EPODUR



1000 ml +
200 ml +
200-250 ml

Pot life a 20° C :
7 h



20° DIN 4
a 20° C



Ø 1,4 mm
4 kg/cm2
HVLP:
Ø 1,3-1,4 mm
2-2,5 kg/cm2
N.º de demãos: 2-3



Ao ar a 20° C
Manejável:
5-6 h
Em profundidade:
48 h
Em estufa a 60° C:
60 min.

DESCRIÇÃO

Esmalte bicomponente à base de resinas epoxídicas e vinílicas.

USO

Para aplicações industriais. Indicado para qualquer tipo de substrato, onde é exigido uma boa resistência química e nenhuma resistência atmosférica.

CARACTERÍSTICAS

- Muito boa dureza de adesão do filme aplicado. O produto não contém pigmentos anticorrosivos; a protecção dá-se através do efeito barreira.
- Excelente resistência a agentes químicos resistentes (mineral, óleo vegetal e animal, gordura, ácido, álcalis, solventes orgânicos em condições normais e em baixa concentração).
- Boa adesão ao vidro (ex.: mobiliário).
- Excelente brilho.

PREPARAÇÃO DO SUBSTRATO

Substratos metálicos: aplicar uma demão do primário EPOXY PRIMER. É também possível aplicar o esmalte EPODUR directamente ao substrato.

Sobre **substratos porosos** como **betão e madeira** aplicar previamente um produto impregnante bem diluído.

Vidro: desgordurar bem com 00617 PLASTIC CLEANER.

APLICAÇÃO

À pistola.

Proporção de mistura:

EPODUR (esmalte)
29376-29377 (Fast) LECHSYS EPODUR HARDENER (endurecedor)
00516 LECHSYS EPODUR THINNER ou
00535 EPOFAN THINNER (diluente)

em peso e em volume

1000 partes
200 partes
200 - 250 partes

Para obter uma boa aderência ao vidro adicione 2% de 09830 GLASS ADHESION PROMOTER (consultar ficha técnica n° 0544).

Pot life a 20 °C: 7 horas

Viscosidade de aplicação a 20 °C: 20° DIN 4

Ø Bico: pistola convencional 1.4 mm; pistola HVLP: 1.3 - 1.4 mm

Pressão de ar: pistola convencional 4 kg/cm2; pistola HVLP: 2 - 2.5 kg/cm2

N.º de demãos: 2 - 3
Espessura recomendada: 50 - 60 µ
Rendimento teórico: 1 l mistura = 8.5 - 9 m² a 50 µ
1 kg mistura = 7.5 - 8.5 m² a 50 µ
V.O.C. do produto pronto a aplicar: ~ 550 g/l

É possível aplicar o produto á trincha. A proporção de mistura do esmalte EPODUR com o seu endurecedor é a mesma. É necessário, no entanto, limitar a mistura do diluente para quantidades entre 5-10%.

SECAGEM

Ao ar a 20°C

Livre de poeiras: 30-40 min.
Manejável: 5 - 6 horas
Em profundidade: 48 horas

Em estufa a 60°C:

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

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

A secagem em estufa a temperaturas acima dos 50°C pode causar um ligeiro amarelar em cores brancas e claras.

OBSERVAÇÕES

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° 0377-PT
REV. 12/2006

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.