



# 0BG4

## VIVEPOX FONDO M.C.

FONDO EPOSSIDICO MONOCOMPONENTE A RAPIDA ESSICCAZIONE

---

**GENERALITA' D'IMPIEGO** Fondo anticorrosivo per materiali ferrosi, ancorante per successive fasi di verniciatura su lamiere zincate\*, leghe leggere\* ed alluminio\*.

Dotato di essiccazione rapida, offre buona resistenza ad agenti chimici, acidi ed alcali, grazie alle peculiarità del particolare polimero epossidico che costituisce questa vernice.

E' adatto alla verniciatura di manufatti, parti di macchinari ecc. sottoposti ad atmosfere industriali pesanti; trova quindi impiego nell'industria petrolifera, alimentare, navale, nel settore carrozzeria industriale, ecc. Il prodotto applicato produce un film opaco.

\*previa verifica dell'adesione

---

### caratteristiche chimico - fisiche

|                            |  |
|----------------------------|--|
| <b>NATURA DEL LEGANTE</b>  | Resina epossidica esterificata   |
| <b>NATURA DEI PIGMENTI</b> | Pigmenti inorganici, fosfato di zinco e cariche inerti micronizzate          |
| <b>COLORE</b>              | Grigio RAL 7046 e a richiesta, secondo sistema tintometrico RAL o a campione |
| <b>ODORE</b>               | Caratteristico del solvente – solventi aromatici                             |
| <b>PESO SPECIFICO</b>      | 1,4 ± 0,05 Kg/lit  |
| <b>VISCOSITA'</b>          | La pittura in latta si presenta come un liquido altamente viscoso            |
| <b>CONTENUTO IN SOLIDI</b> | 68 ± 2% (in peso)<br>49 ± 1% (in volume)                                     |

---

### dati tecnici

**RIVERNICIATURA** VIVEPOX FONDO M.C. può essere riverniciato con sé stesso bagnato su bagnato, dopo 2-3 ore con pitture monocomponenti a base di solventi poco aggressivi, dopo almeno 12 ore con tutti gli altri prodotti.

I tempi per la ricopertura possono variare anche sensibilmente in funzione dello spessore di fondo applicato.

Va tenuto presente che, trattandosi di una pittura che asciuga per ossidazione, l'essiccazione in profondità può venire compromessa dall'applicazione di strati troppo elevati.

---



## RESISTENZE AD ATMOSFERE E AGGRESSIVI CHIMICI

|                                      |                    |
|--------------------------------------|--------------------|
| agenti atmosferici                   | <b>MEDIO</b>       |
| atmosfera industriale normale        | <b>BUONO</b>       |
| atmosfera industriale pesante        | <b>OTTIMO</b>      |
| atmosfera marina                     | <b>BUONO</b>       |
| ambienti ad elevata umidità          | <b>BUONO</b>       |
| immersione alternata in acque        | <b>OTTIMO</b>      |
| immersione continua in acqua dolce   | <b>BUONO</b>       |
| immersione continua in acqua di mare | <b>BUONO</b>       |
| acidi organici                       | <b>MEDIO</b>       |
| acidi inorganici                     | <b>BUONO</b>       |
| alcali                               | <b>OTTIMO</b>      |
| alifatici                            | <b>MOLTO BUONO</b> |
| aromatici                            | <b>MEDIO</b>       |
| alcooli                              | <b>BUONO</b>       |
| sali acidi                           | <b>OTTIMO</b>      |
| sali alcalini                        | <b>OTTIMO</b>      |
| oli e grassi                         | <b>BUONO</b>       |

---

### applicazione

**CONDIZIONI AMBIENTALI** Il prodotto risente dell'influenza della temperatura principalmente per ciò che riguarda l'evaporazione dei solventi; Si consiglia comunque di evitare l'applicazione su superfici umide o suscettibili di formare condensa, per questo la temperatura del substrato deve essere superiore al punto di rugiada di almeno 3°C.

**PREPARAZIONE DELLE SUPERFICI** il supporto metallico ferroso deve essere preferibilmente sabbiato, diversamente, le superfici, prima di essere verniciate, devono essere accuratamente condizionate eliminando completamente scaglie di laminazione e vecchie pitture in fase di distacco o inidonee alla sovraverniciatura con questo prodotto. In questi casi, oltre ad eventuale pulizia meccanica, occorre provvedere ad un accurato sgrassaggio con appositi solventi organici o idropulitrice a caldo.



Lamiere zincate nuove è necessario vengano invecchiate naturalmente mediante esposizione ad agenti atmosferici per ca. un mese (fino a quando le superfici non si presentano più di aspetto lucido untuoso) o artificialmente con agenti chimici fortemente ossidanti (es. acido cloridrico dil. 10%).

Substrati in alluminio o altre leghe metalliche devono generalmente essere resi porosi mediante carteggiatura; si consiglia tuttavia di verificare di volta in volta che il prodotto presenti l'adesione voluta; è consigliabile in questi casi non eccedere con gli spessori, ovvero applicare un film secco di 30-35 µm.

#### **DILUIZIONE**

Pennello, rullo: dil. 10% con diluente sintetico o dil. epossidico

Spruzzo convenzionale: dil. 15-25% con ns. diluente nitro antinebbia o diluente epossidico.

**SPESORE CONSIGLIATO** 50 µm secchi per mano.

**RESA** (50 µm secchi)

teorica: 6,8 m<sup>2</sup>/Kg

pratica: 5 m<sup>2</sup>/Kg (la resa pratica può variare sensibilmente in funzione del sistema applicativo e della tipologia delle strutture da verniciare)

#### **INDURIMENTO**

(20°C 60% u.r./50 µm secchi)

Fuori polvere: 15-20'

Fuori tatto: 50'

In profondità: 12 h

Essiccazione completa: 7 gg

---

#### **Altre informazioni**

##### **STOCCAGGIO**

In luogo fresco e asciutto, ed in latta ben sigillata, il prodotto risulta stabile almeno 12 mesi

##### **PULIZIA DEGLI ATTREZZI**

Gli attrezzi e le superfici possono essere agevolmente pulite con ns. diluente nitro antinebbia, ACETONE o MEK.

---

Le informazioni riportate su questa scheda tecnica sono indicative e si basano sulle nostre conoscenze derivate dall'esperienza e dalla sperimentazione e non possono in alcun modo costituire garanzia. L'acquirente/utilizzatore decide in modo autonomo l'idoneità del prodotto rispetto le proprie esigenze nel contesto dello specifico campo d'impiego. Per le informazioni di sicurezza si