



SCHEMA TECNICA

5AG4

VIVEPOX SMALTO OPACO

Data creazione 27/10/2020
Rev. 0

INFORMAZIONI GENERALI		
<p>Finitura bicomponente epossipoliammidica dotata di elevata resistenza all'acqua e al contatto con olii, solventi, benzine, acidi e basi. Ottima adesione su superfici metalliche. Trova impiego nella verniciatura di macchine utensili o manufatti esposti ad atmosfere industriali pesanti. Si sconsiglia l'utilizzo del prodotto come finitura per esterni nel caso siano necessarie elevate caratteristiche estetiche.</p>		
CARATTERISTICHE PRODOTTO FINITO		
		NOTE
PESO SPECIFICO	1.45 ± 0,1 Kg/L	
VISCOSITÀ	R4 6500 cP a 20°C	Metodo Brookfield
CONTENUTO IN SOLIDI	78 ± 1% (in peso)	Calcolo teorico
RESA: (50 m secchi)	5-7 m ² /Kg	Calcolo teorico
OPACITÀ	5-10 Gloss	Glossmetro 60°
TINTE DISPONIBILI	Tutte le tinte sono disponibili	
CATALISI	20% con HDR5N100G4 (in peso)	
NATURA DEL LEGANTE	Resine epossidiche , addotti poliammidici.	

CARATTERISTICHE TECNOLOGICHE E PROVE DI RESISTENZA	
RESISTENZE	
AGENTI ATMOSFERICI	Molto Buono
ATMOSFERA INDUSTRIALE NORMALE	Ottimo
ATMOSFERA INDUSTRIALE PESANTE	Ottimo
ATMOSFERA MARINA	Buono
AMBIENTI AD ELEVATA UMIDITÀ	Buono
IMMERSIONE ALTERNATA IN ACQUA	Ottimo
IMMERSIONE CONTINUA IN ACQUA	Buono
ACIDI ORGANICI	Medio
ACIDI INORGANICI E ALCALI	Buono
ALIFATICI	Molto Buono
AROMATICI	Molto Buono
ALCOLI	Buono
SALI ACIDI	Ottimo
SALI ALCALINI	Ottimo
OLII E GRASSI	Molto Buono
TEMPERATURA	Continua: 100°C Picchi: 150°C (2/3 ore)
MODALITÀ DI APPLICAZIONE	
PENNELLO, RULLO	Dil. 5-15% con DILUENTE EPOSSIDICO TH5.1300
SPRUZZO	Diluizione 10-20% DILUENTE EPOSSIDICO TH5.1300. Pressione ugello: 3.5 - 4 bar Diametro ugello: 1.6 mm
<i>E' consigliabile applicare VIVEPOX SMALTO OP. in spessori non superiori</i>	



SCHEMA TECNICA

5AG4

VIVEPOX SMALTO OPACO

Data creazione 27/10/2020
Rev. 0

<i>a 50 micron secchi per mano</i>	
INDURIMENTO	
FUORI POLVERE	30 min
IN PROFONDITÀ	24 ore
ESSICCAZIONE COMPLETA	15 giorni
I tempi di indurimento possono variare sensibilmente in funzione dello spessore applicato. Uno spessore elevato può compromettere l'essiccazione in profondità. Anche la temperatura può influire sensibilmente sull'essiccazione in particolar modo sull'evaporazione dei solventi. La temperatura del substrato deve essere superiore di almeno 3 gradi al punto di rugiada.	

PREPARAZIONE DELLE SUPERFICI
Le superfici devono essere sgrassate accuratamente e prive di impurità. <i>I dati riportati fanno riferimento a prove condotte su ferro sabbiato (SIS SA 2)</i>
CONDIZIONI AMBIENTALI
La temperatura del substrato ed esterna deve essere superiore di almeno 3 gradi al punto di rugiada.
PULIZIA DEGLI ATTREZZI
Gli attrezzi possono essere puliti dal prodotto non polimerizzato con il DILUENTE NITRO ANTINEBBIA.
STOCCAGGIO
In luogo fresco e asciutto, ed in latta ben sigillata, sia il catalizzatore che VIVEPOX risultano stabili almeno 12 mesi.

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 rimanda alla relativa scheda tossicologica.