



CICLO DI  
VERNICIATURA

N° 9

Fondo epossidico 7-413 + Smalto epossidico 7-410

TIPO DI SUPPORTO

Lamiera d'acciaio corrosa e non  
Lamiera d'acciaio nera con calamina e non  
Lamiera zincata elettroliticamente/ zincata a caldo  
Lamiera pre-verniciata  
Allumini e leghe leggere  
Acciaio inossidabile  
Poliestere rinforzato con fibra di vetro  
Vecchie verniciature

CARATTERISTICHE

Velocità : \*  
Protezione : \*\*\*\*  
Aspetto : \*\*\*  
Basso costo : \*

NUMERO DI STRATI : 2

TIPO DI PRODOTTI

Fondo : 2K

Smalto : 2K

SISTEMA DI APPLICAZIONE

Convenzionale - Airless

PREPARAZIONE DEI SUPPORTI

Per i dettagli vedi l'allegato "Preparazione dei supporti"

SYSTEM

FONDO

PRODOTTO	RAPPORTO D'IMPIEGO (in peso)	N° DI MANI	APPASSI-MENTO	ESSICCAZIONE	CARTEGGIATURA
7-413 Fondo Epossidico	1000	2	15-20 min	<b>Bagnato su bagnato:</b> Riverniciatura: 2 - 24 h at 20°C  <b>Secco su secco:</b> Riverniciatura: oltre 24 h at 20°C 50-60 min at 60°C	Non necessaria  P400+600/800 a umido  P220+320/400 a secco
9-010 Induritore per Epossidici (o 9-011)	200				
1-410 Diluente per Eposs	250-350				

SMALTO

PRODOTTO	RAPPORTO D'IMPIEGO (in peso)	N° DI MANI	APPASSI-MENTO	ESSICCAZIONE
7-410 Smalto Epossidico	1000	2	20-25 min	Fuori polvere : 30-40 min Secco al tatto : 6-8 ore Totalmente essiccato : 12-18 ore (20°C) 60 min (60°C)
9-010 Induritore per Epossidici (o 9-011)	500			
1-410 Diluente per Eposs.	400-500			

SPESSORE FILM : 90 – 130 microns

Note : Per finiture opache e semilucide usare Smalto Epossidico Opaco 7-412 . A temperature inferiori ai 15°C e con un'umidità relativa sopra a 85% i tempi di essiccazione sono più lunghi. In caso di esposizione alla luce solare gli smalti epossidici tendono ad opacizzare e le tinte chiare possono evidenziare ingiallimenti.

SCHEDE TECNICHE

Per maggiori informazioni consultare le seguenti schede tecniche

7-413 Fondo Epossidico	526
7-410 Smalto Epossidico	520
7-420 Smalto Epossidico Opaco	522