

AQUAPOX ROSSO OPC

rev. 01- Lug.17

Descrizione del prodotto:

Smalto idrodiluibile termoindurente a base di resine epossidiche modificate indicato per la verniciatura di punte e frese per utensili da taglio.
Presenta ottima adesione su lamiera.
I film ottenuti sono caratterizzati da elevata durezza, buona elasticità ed ottima resistenza agli agenti chimici.

Proprietà chimico-fisiche:

Stato fisico/aspetto	liquido rosso
Contenuto in solidi	34 ± 2 %
Cosolventi	alcoli, glicoli eteri
Peso specifico (20°C)	1150 ± 50 g/litro
Viscosità (tazza Ford ø 4 ASTM a 20°C)	100 ± 10 secondi
pH (20°C)	7.5 – 8.5
Brillantezza	> 80 GU

Stoccaggio:

Teme il gelo.
Conservare al coperto in ambiente fresco ed asciutto, lontano da fonti di calore.
In queste condizioni ed in imballi originali sigillati, il prodotto è garantito 6 mesi dalla data di produzione.

Applicazione:

Tipologia	spruzzo
Tipo apparecchiatura	pistola sotto pressione, airless
Caratteristica apparecchiatura	con o senza elettrostatica
Diametro ugello	1.4-1.6 mm

Le superfici da trattare devono essere pulite, sgrassate ed esenti da polvere.

E' consigliabile l'applicazione a temperature comprese tra i 10°C e i 30°C, in ambiente ben ventilato, con umidità relativa non superiore al 60%.

Il tempo di fuori polvere è strettamente influenzato dalla temperatura e dall'umidità ambientale.

Diluizione:

Per applicazione a spruzzo si consiglia di diluire il prodotto come segue:

100 parti in peso di AQUAPOX ROSSO OPC
3 parti in peso di ACQUA DEMINERALIZZATA (se richiesto)

Caratteristiche applicative:

Temperatura ambiente: 20 ± 5°C

Umidità relativa: 65 ± 10%

Viscosità (tazza Ford ø 4 ASTM a 20°C)	60 - 65 secondi
Spessore film secco (consigliato)	20 - 25 µm
Resa teorica	8 - 9 m ² /kg

Il prodotto, in fase applicativa, può essere preriscaldato ad una temperatura di 30-45°C.

Cicli consigliati: **Pre-trattamento supporto** sgrassaggio chimico o fosfatazione con sali di ferro o zinco

Condizioni di cottura: 20 minuti /150°C (manufatto) – valore minimo

Proprietà meccaniche: Le prove sono state eseguite ad una temperatura di $20 \pm 5^\circ\text{C}$ dopo 1 ora dalla polimerizzazione.

Supporto	pannello in ferro sgrassato spessore 0,9 mm
Spessore del film di vernice	20 - 25 μm
Flessibilità (mandrino conico)	da 10 a 20 mm nessuna fessurazione
Adesione (pettine 1 mm)	100/100
Durezza Wolf-Wilburn	> 6H
Resistenza all'impatto (UNI - ISO 6272)	> 50 cm/1 kg D/R- nessuna fessurazione
Imbutitura (6 mm)	nessuna fessurazione

Proprietà chimiche: Le prove sono state eseguite ad una temperatura di $20 \pm 5^\circ\text{C}$ dopo 24 ore dalla polimerizzazione.

MEK (100 dc con cotone)	film inalterato
--------------------------------	-----------------

Precauzioni di sicurezza: Questo prodotto è stato studiato per essere utilizzato esclusivamente da applicatori professionisti in impianti industriali. Non dovrebbe essere impiegato senza osservare le norme di sicurezza descritte sulle schede che la COVECO ITALIA fornisce ai suoi clienti. Se tali schede non venissero fornite insieme con la scheda tecnica, vi preghiamo di farne richiesta prima di utilizzare il prodotto.

Responsabilità: Le informazioni fornite in questa scheda sono elaborate in base alle nostre migliori conoscenze attuali e, nel caso di variazioni dovute a nuove tecnologie e/o sviluppi del settore, saranno modificate. Questi dati devono essere considerati tuttavia quali informazioni senza alcun valore vincolante e non esimono il cliente dall'eseguire propri controlli sui prodotti forniti allo scopo di stimarne l'idoneità ai procedimenti ed ai fini previsti. L'applicazione, l'impiego e la trasformazione dei prodotti hanno luogo al di fuori delle nostre possibilità di controllo e ricadono, pertanto, sotto l'esclusiva responsabilità del cliente.