

DEP 100-20

Fondo bicomponente a base di resine epossidiche, opaco

Descrizione

Campi d'impiego Fondo esente da cromati, bicomponente, a base di fosfato di zinco e resine epossidiche indicato per supporti in acciaio, acciaio zincato, alluminio, VTR e fondi minerali. Adatto come mano di fondo anche nel caso di vernici per parti sommerse e resistenti ai prodotti chimici, nonché come mano intermedia su fondi a base di polvere di zinco e resine e epossidiche.

Caratteristiche

Proprietà

Viscosità alla consegna (DIN 53 211): Tissotropico

Base del legante: Resina epossidica

Parte solida: 68-72% del peso

Lucentezza (DIN 67 530): 10-20% / 60° (opaco)

Peso spec. (DIN 51 757): 1,45-1,55 kg/l

Resistenza alla temperatura: Sollecitazione di lunga durata: 150°C
Sollecitazione di breve durata: 180°C

Rapporto di miscela: 5:1 in base al peso con indurente DEP 950-15
3:1 in base al volume con indurente DEP 950-15

Tempo di lavorabilità: 7-9 ore a 20°C

Condizioni di lavorazione: A partire da +10°C e fino a 80% di umidità relativa dell'aria.

Conservabilità a magazzino: Nel contenitore originale chiuso: conservabile almeno 3 anni.

COV: 30,52%

Fondo/Lavorazione

Fondi	Ferro, acciaio:	Pulire, eventualmente carteggiare (asportare ruggine, scorie e croste di laminazione) e sgrassare con detergente siliconico.
	Zinco:	Detergente per zinco con soluzione di ammoniaca.
	Alluminio:	Pulire, carteggiare e sgrassare con detergente siliconico.
Essiccazione a 20°C	Fuori polvere:	dopo ca. 45-55 min.
	Manipolabile:	dopo ca. 4-5 ore
	Sovraverniciabile:	dopo ca. 1 ora
Essiccazione a 60°C	Pronto al montaggio:	dopo ca. 10-12 ore
	Pronto al montaggio:	dopo ca. 45 min.
	Sovraverniciabile dopo 1 ora (20°C) al più presto e al più tardi dopo 3 giorni. Se l'essiccazione dura più di 3 giorni, è necessario eseguire una leggera carteggiatura.	

Cicli consigliati	Ferro, acciaio				
	Mano di fondo:		DEP 100-20 (spessore dello strato: 50-70 µm)		
	Verniciatura di finitura:		Diverse vernici di finitura mono e bicomponenti Dold		
	Zinco				
	Mano di fondo:		DEP 100-20 (spessore dello strato: 50-70 µm)		
	Verniciatura di finitura:		diverse vernici di finitura mono e bicomponenti Dold		
	Alluminio				
	Mano di fondo:		DEP 100-20 (spessore dello strato: 25-30 µm)		
Verniciatura di finitura:		Diverse vernici di finitura mono e bicomponenti Dold			
Resa teoretica	3,8-4,2m²/kg (con uno spessore di 50 µm del film asciutto).				
Pulizia degl' utensili	Pulire gli utensili subito dopo l'uso con diluente nitro.				
Metodi di applicazione		Pressione (bar)	Ugello (mm)	Mani di spruzzo	Diluizione
	Con pennello/ruolo	-	-	-	5-10%
	Aria/tazza a gravità	4	1,5-1,8	2-3	20-25%
	HVLP	2,5-3	1,5-1,8	2-4	20-25%
	Airless	120-150	0,28-0,33	1-2	10-15%
					(65-95°)
Diluizione	Diluente universale F 6290				
	Diluente universale nitro F 8096				
	A seconda del tipo di applicazione fino al 25%				
Indicazioni					
Avvertenze sui rischi	Per i dati consultare la relativa scheda tecnica di sicurezza UE.				
Altre proprietà	- Elevata protezione anticorrosiva				
	- Adatta per verniciatura elettrostatica				
	- Ottime caratteristiche di resistenza chimica e meccanica				
	- Utilizzabile per isolare fondi termoplastici				
	- Adesione (DIN 53 151):	acciaio:	Gt 0 (molto buona)		
		zinco:	Gt 0 (molto buona)		
alluminio:		Gt 0 (molto buona)			

I dati di questa scheda rispondono alle nostre conoscenze attuali. Le specifiche condizioni di lavoro dell'utilizzatore esulano dalle nostre conoscenze e dal nostro controllo. In ragione delle molteplici possibilità di utilizzo e di applicazione si escludono carattere vincolante e responsabilità. Il prodotto non può essere usato per scopi diversi da quelli descritti senza previa autorizzazione scritta. L'utilizzatore è responsabile del rispetto di tutte le necessarie disposizioni legislative. Con le edizioni successive, le schede precedenti perdono di validità.

