

*Scheda Tecnica*

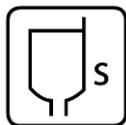
**193.R7035**

**EPOFLEX ZINC GRIGIO**

**RECORD**  
ITALIAN CAR REFINISHING



1000 ml +  
200 ml +  
200 ml



18" - 22" FORD 4  
a 20°C



Ø 1.5 - 1.8 mm  
2 - 3 Atm  
N° di mani 2



A 20 °C: 24 - 36 ore  
A 60 °C: 30' - 40'

**NATURA DEL PRODOTTO:**

Fondo Epossipoliammidico ai fosfati di zinco bicomponente.

Garantisce un'eccellente adesione su diversi supporti.

**Proprietà:**

- Ottimo potere anticorrosivo
- Elevato potere riempitivo e copertura
- Resistenza alla colatura unitamente ad una ottima distensione
- Notevole flessibilità applicativa, adatto sia su grandi superfici che su minuteria metallica
- Assenza di assorbimento della finitura

**CAMPI DI IMPIEGO:**

Fondo anticorrosivo di tipo universale, applicabile su: Ferro, Rame, Alluminio, Ferro zincato, Vetrosesina e Leghe leggere.

**FINITURE CONSIGLIATE:**

Finiture Epossidiche – Poliuretaniche e Acriliche

**PREPARAZIONE DEL SUPPORTO:**

<b>Superfici Ferrose</b>	: Sabbatura SA2, oppure accurata pulizia meccanica seguita da sgrassaggio con solventi.
<b>Acciaio Zincato A Caldo</b>	: Leggera sabbatura o carteggiatura o, in alternativa, pagliettatura, seguita da sgrassaggio con solvente.
<b>Alluminio</b>	: Pulizia meccanica mediante sabbatura (dove possibile) carteggiatura, o pagliettatura, seguita da sgrassaggio con solventi.
<b>Rame E Ottone</b>	: Asportare eventuali tracce di ossidazione mediante carteggiatura o pagliettatura, seguita da sgrassaggio con solventi.
<b>Abs E Resine Termoindurenti</b>	: Sgrassaggio con solventi.
<b>PP</b>	: Fiammatura.

**PREPARAZIONE DEL PRODOTTO:**

<b>Comp. A:</b>	<b>193.R7035</b>	100 parti in peso	3 parti in Volume
<b>Comp. B:</b>	<b>CZ.105 / CZ.110 / CZ.155</b>	20 parti in peso	1 parte in Volume
<b>Diluyente</b>	<b>D.150 Standard</b>	5 - 20 parti in peso	
<b>Diluyente</b>	<b>D.160 Fast</b>		

Per grandi superfici e/o temperatura di cabina > di 30°C, si consiglia il **D.130** diluyente Slow, che assicura ottima distensione e riassorbimento Over spray.

Mescolare fino a consistenza e colore uniformi; diluire con i nostri diluenti epossidici **D.150** fino a viscosità di 20'' - 0'' Ford 4 a 20°C a seconda del sistema applicativo e/o dello spessore da raggiungere. Applicabile con sistemi convenzionali a spruzzo, Airmix ed Airless.

**SPECIFICHE DEL PRODOTTO:**

<b>TIPO DI PRODOTTO</b>	: Primer Epossidico 2K		
<b>ASPETTO DEL FILM</b>	: Opaco		
<b>COLORI</b>	: Grigio RAL 7035		
<b>PESO SPECIFICO Comp.(A)</b>	: 1,62 Kg/l (± 0,05)		
<b>VISCOSITÀ DI FORNITURA</b>	: 27' ± 4 DIN 8 a 25°C		
<b>SOLIDI IN VOLUME (A+B)</b>	: 56% (± 2)		
<b>SOLIDI IN PESO (A+B)</b>	: 72% (± 2)		
<b>V.O.C.</b>	: 2004/42/CE-IIB (c)(540)540		
<b>ESSICCAZIONE A 20°C.</b>	: - Fuori polvere	:	15 - 20'
	: - in profondità	:	24 - 36 ore
	: - Essiccazione Forzata	:	30' - 40' a 60 - 80°C.
<b>STRATI CONSIGLIATI</b>	: 1 (mano incrociata)		
<b>SPESSORE CONSIGLIATO</b>	: 40 - 50 µm		
<b>RESA TEORICA</b>	7,6 m <sup>2</sup> /kg o 11,1m <sup>2</sup> /Lt a 50 µm		
<b>POT- LIFE A 20° C</b>	: 6 ore		

**SPECIFICHE DI APPLICAZIONE:**

-Vedi pittogrammi Pag.1

**RIVERNICIABILITA':**

Con **CZ.105**: minimo 4 - 6 ore massimo 36 ore.

Con **CZ.110**: minimo 3 - 4 ore massimo 24 ore.

Dati riferiti ad applicazione standard (60mic) a 25°C e 50% di U.R.

**Dopo le 48 ore è consigliata una leggera carteggiatura del film per garantire una buona adesione della mano di finitura.**

**NORME DI SICUREZZA:**

Rispettare rigorosamente quanto espresso in etichettatura e nella scheda di sicurezza.

## CONDIZIONI DI STOCCAGGIO:

In confezioni integre e sigillate, mantenute a temperatura compresa tra +5 +30 °C.

*I dati e le informazioni contenute nella presente scheda sono frutto della nostra esperienza e di accurate prove e test di laboratorio. Essendo tuttavia il processo di verniciatura un insieme di operazioni che esulano dal nostro controllo, essi non costituiscono pertanto, in nessun modo, alcuna forma di garanzia sulle prestazioni finali del ciclo stesso.*

**Rev.: 04/25**