

STUCCO A SPRUZZO GRIGIO EMSP 350

*



**2004/42/IIB
b(250)116**

STUCCO A SPRUZZO GRIGIO EMSP 350 è un riempitivo bicomponente a base di resina poliesteri per supporti in acciaio, vetroresina, legno levigato. Questo prodotto è particolarmente adatto per il riempimento di irregolarità, tracce di levigatura profonda e lavori di riparazione preliminari in un unico processo di riempimento.

Resa: 4,0 - 6,0 m² / l

	Rapporto di miscela induttore	a peso	a volume			
	EP induttore SP	30 : 1	100 : 5			
	Pot life	30 min con EP induttore SP a 20°C				
	Diluente	0 - 5 % DILUENTE PER STUCCO POLIESTERE X 8				
	Viscosità in pistola	pronto all'uso dopo aggiunta dell'induttore; diluire se necessario				
	Metodo di applicazione	induttore	pressione (bar)	ugello (mm)	mani	diluizione
	metodo di applicazione					
	Spruzzo a caduta		1,6 - 2	2 - 2,5	2 - 5	0 - 5

	Flash-off time					
	5 – 8 min tra le mani 10 – 15 min prima dell'essiccazione a forno					
Spessore film secco						
150 – 300 µm massimo 1000 µm						
	Essiccazione					
	Temperatura	fuori polvere	fuori tatto	pronto al montaggio	carteggiabile	sovrapplicabile
	20 °C				2 - 3 h	
60 °C				30 min		

Stoccaggio: Almeno un anno nella confezione originale sigillata

Direttiva VOC: Valore limite EU per questo prodotto (categoria B/b): 250 g/l

Questo prodotto contiene al massimo 116 g/l di VOC.

Condizioni di lavorazione: da +10° C e fino all'80 % umidità relativa dell'aria, assicurare un'adeguata ventilazione dell'aria. Lo stucco poliestere non indurisce a temperature inferiori a + 10 ° C.

Istruzioni per la lavorazione: il supporto deve essere pulito, asciutto e privo di grasso la preparazione ottimale prevede una leggera sabbiatura delle superfici. Rimuovere vecchie pitture. Non applicare su prodotti termoplastici o acidi (primer reattivi). Pulire e sgrassare l'intera superficie da verniciare con ANTISIL X 29R prima di ogni operazione. Dopo l'asciugatura, utilizzare carta abrasiva P 150/240 per la levigatura a secco. Non sovrapplicare senza aver isolato la superficie con filler EP 1K o 2K. Il prodotto tende a separare il solvente. Questa è una caratteristica del prodotto ed è consigliabile mescolare bene il materiale prima dell'uso. Il sovradosaggio dell'indurente possono causare la formazione di macchie nello strato di finitura. I substrati zincati devono essere isolati con EPOCAR HS EPO prima di applicare il prodotto EMSP350.

* LEGENDA PITTOGRAMMA

- 2004/42** Riferimento alla Direttiva CE
IIBb Allegato, Tabella e Sottocategoria del prodotto
(250) Valore limite di VOC relativo alla sottocategoria del prodotto
116 Contenuto massimo di VOC del prodotto pronto all'uso

190212

Le indicazioni riportate nella presente scheda tecnica sono basate sulle attuali conoscenze tecnico scientifiche e non dispensano quindi il cliente dall'onere e responsabilità di verificare l'idoneità dei nostri prodotti per l'uso e gli scopi che si prefigge.



EP vernici s.r.l.

Via Roma,12 I-48027 Solarolo (RA) tel.+39 0546 53322 fax +39 0546 53323 email: laboratorio@epvernici.it www.epvernici.it