


- nome prodotto : EPRON ENB

<p>Prodotto conforme alla direttiva 2004/42/CE</p>  <p>settore edilizia vedi nota 1 2004/42 IIAj(500)480</p>	<p>legenda pittogramma</p> <p>2004/42 Riferimento alla Direttiva CE II... Allegato, Tabella e Sottocategoria del prodotto (000) Valore limite di VOC relativo alla sottocategoria del prodotto 000 Contenuto massimo di VOC del prodotto pronto all'uso</p>
---	---

PRODOTTO REALIZZABILE A TINTOMETRO :

VEICOLO VENB 80 bianchi - colorati
BPN 20

nota 1: diluire 5% - cat. con QA 2066

- caratteristiche generali

Fondo-finitura acril-poliuretano, modificato ai fosfati di zinco ad alto spessore (100 µm per mano). **Ad effetto "BUCCIATO"** ottimo potere anticorrosivo, eccellente resistenza agli agenti atmosferici. Idoneo per applicazioni su supporti bonificati quali ferro e lamiera zincata (bonifica con mezzi meccanici, sabbiatura o sgrassaggio).

- impiego

Come primer di adesione anticorrosivo su strutture metalliche sabbiate dove sia richiesto un alto spessore e un'ottima resistenza alla corrosione e agli agenti atmosferici, idoneo per atmosfere industriali e marine.

Come finitura lucida con effetto "BUCCIATO", applicato in doppio strato, dove sia richiesta una brillantezza di 75-85 gloss.

- cicli consigliati

Come finitura applicare in due mani a distanza di 15 – 20 minuti, al fine di ottenere un effetto bucciato omogeneo si consiglia di applicare la prima mano maggiormente diluita con effetto liscio e una seconda ad effetto bucciato. Applicare una o due mani di EPRON EN su primer epossidici, epossivinilici, poliaccrilici, ecc.

Durante l'applicazione e la polimerizzazione è consigliabile una temperatura non inferiore ai 15°C e umidità relativa non superiore all' 85% con temperatura del supporto di almeno 3°C sopra il punto di rugiada per evitare fenomeni di velature, opacizzazione e, se diretto, formazioni di ruggine.

- metodo di applicazione e diluizione

1° mano : 5 - 15 % con X 4 - X36 liscia

spruzzo : 0 - 5 % con con X 4 - X36

airless : non diluire

- dati tecnici e di fornitura

peso specifico : min. : 1.450 g/l - max. : 1.640 g/l

residuo secco : in peso : min. 66,0 % - max. 72,0 %
 in volume : min. 54,0 % - max. 61,0 %

aspetto del film : brillante 75 - 85 gloss

colore : a richiesta tutte le tinte del sistema " EUROMIX "

tipo prodotto : bicomponente

rapporto di catalisi : in peso in volume

ENB	100	100
QA 2066	25	rivolgersi al servizio tecnico

pot-life a 25°C. : 2 ore

spessore film secco :

resa teorica : min 5,0 m²/l- max. 6,5 m²/l QA 2066

essiccazione a 25°C :

fuori polvere : 10 - 20 '

fuori tatto : 60 - 80 '

profondità : 4 - 5 ore

polimerizzato : circa 7 giorni

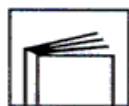
essiccazione a forno : 1 ora a 80 °C

tempi di sovrapplicazione :

min. 30 - 60 minuti - max. entro 4 - 5 ore

- nome prodotto : EPRON ENB

Prodotto conforme alla direttiva 2004/42/CE



settore edilizia
vedi nota 1
2004/42
IIAj(500)480

legenda pittogramma

2004/42 Riferimento alla Direttiva CE
IIBe Allegato, Tabella e Sottocategoria del prodotto
(840) Valore limite di VOC relativo alla sottocategoria del prodotto
550 Contenuto massimo di VOC del prodotto pronto all'uso

resistenza alla temperatura : 90 °C

nota 1: diluire 5% - cat. con QA 2066

durata di stoccaggio : 24 mesi a + 5/35 °C

- cicli consigliati

ciclo a 1 prodotti su manufatti ferrosi in anticorrosione

1° bonifica supporto	: sabbiatura grado SA 2 ^{1/2}
2° una mano di	: EPRON ENB (80-100 µm)
3° una mano di	: EPRON ENB (80-100 µm)

Le indicazioni sopra riportate sono frutto delle nostre migliori esperienze, tuttavia a causa delle molteplici situazioni che si possono ritrovare nell'utilizzazione pratica, sono da considerarsi orientative.