


- nome prodotto : EPRON ENO

	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
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

PRODOTTO REALIZZABILE A TINTOMETRO :

VEICOLO VENO 85

BPN 15

- caratteristiche generali

Fondo-finitura acril-poliuretano opaco a base di pigmenti anticorrosivi atossici a basso impatto ambientale ad alto spessore (100 µm per mano). Rapida essiccazione, ottimo potere anticorrosivo, eccellente resistenza agli agenti atmosferici. Idoneo per applicazioni su supporti bonificati quali ferro e lamiera zincata (bonificati 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 opaca, applicato in doppio strato, dove sia richiesta una opacità di 20 - 30 gloss.

- cicli di verniciatura

Rispettando i tempi di sovrapposizione e tenendo conto del pot-life applicare:

- Come finitura, una o due mani di EPRON ENO su primer epossidici, epossivinilici, poliaccrilici, ecc.

- Direttamente su supporti bonificati, una o più mani di EPRON ENO.

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 e opacizzazione.

ciclo 1 - su manufatti ferrosi in anticorrosione

1	bonifica supporto	: sabbiatura grado SA 2½ - 3
2	una mano di	: EPRON ENO spessore 80-100 µm
3	una mano di	: EPRON ENO spessore 80-100 µm

ciclo 2 - su manufatti ferrosi in anticorrosione

1	bonifica supporto	: sabbiatura grado SA 2 - 2½
2	una mano di	: EPRON ENO spessore 80-100 µm
3	una o due mani di	: ISOPOL Z spessore 40/50 µm

ciclo 3 - su manufatti zincati

1	bonifica supporto	: leggera sabbiatura o decapaggio con soluzioni aggressive idonee
2	una mano di	: EPRON ENO spessore 50-70 µm

- test eseguiti

Ciclo 1 : Conforme a ISO 12944 C-4 M	
Test eseguito presso laboratorio esterno luglio 2017	

- metodo di applicazione e diluizione

spruzzo : 5 - 10 % con X 36 (acril poliuretano)

airless : 0 - 5% con X 36 (acril poliuretano)

nota 1 : diluire 0% - cat con QA 2028

diluire 10% con X 36 - cat. con QA 2066

- dati tecnici e di fornitura

peso specifico : min. 1.510 g/l - max. 1.650 g/l

residuo secco : in peso = min. 66,0 % - max. 72,0 %
in volume = min. 58,0 % - max. 63,0 %

aspetto del film : opaco 20 - 30 gloss

colore : a richiesta

tipo prodotto : bicomponente

rapporto di catalisi :

	in peso	in volume
ENO	100	rivolgersi al servizio tecnico
QA 2028 ST	30	rivolgersi al servizio tecnico
ENO	100	rivolgersi al servizio tecnico
QA 2066 UHS	20	rivolgersi al servizio tecnico

pot-life a 25°C. 2 ore

spessore tipico : con QA 2028 al 30% : 65-70 µm per mano
con QA 2066 al 20% : 100 µm per mano

resa teorica con QA 2066 : min. 6,0 m²/l - max. 8,0 m²/l

resa teorica con QA 2028 : min. 5,0 m²/l - max. 6,5 m²/l

essiccazione a 25°C. : fuori polvere : 10 - 20 minuti
fuori tatto : 60 - 80 minuti
profondità : 4 - 5 ore
polimerizzato : circa 7 giorni

essiccazione a forno : 1 ora a 80 °C

resistenza alla temperatura : 90 °C

tempi di sovrapposizione :

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

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