


**- nome prodotto :** ISOPOL ZON

|  |  |
|--|--|
|  | <b>Prodotto conforme alla direttiva 2004/42/CE</b> |
|  | settore carrozzeria                                |
|  | vedi nota 1  |
|  | 2004/42<br>IIBe(840)580                            |

| 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 VZON 80**

**BPN 20**

**- caratteristiche generali**

Smalto poliuretano a due componenti ANTI-SCRATCH a base di resine poliester modificate ad effetto opaco.

Eccellenti caratteristiche di resistenza agli agenti atmosferici e stabile alla luce.

Ottima resistenza all'abrasione.

**- impiego**

Gli smalti ISOPOL ZON, per la loro natura poliuretano, trovano un valido impiego nel settore anticorrosione e in ogni tipo di verniciatura pregiata di manufatti, soprattutto in industria e carpenteria in genere.

**- cicli di verniciatura**

Applicare una o due mani di ISOPOL ZON su primer o intermedi epossidici, epossivinilici e acrilpoliuretano rispettando i tempi di sovrapposizione. Durante l'applicazione e la polimerizzazione è consigliabile una temperatura ambientale non inferiore ai 15°C, 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 irregolare.

**ciclo 1 - su manufatti ferrosi in anticorrosione**

|   |                   |   |                              |
|---|-------------------|---|------------------------------|
| 1 | bonifica supporto | : | sabbaiatura grado SA 2½ - 3  |
| 2 | una mano di       | : | ZINCLAX PA 2 spess.60/70 µm  |
| 3 | una mano di       | : | EPOVIN UV spess.80/100 µm    |
| 4 | una o due mani di | : | ISOPOL ZON spessore 40/50 µm |

**ciclo 2 - su manufatti ferrosi in anticorrosione**

|   |                   |   |                               |
|---|-------------------|---|-------------------------------|
| 1 | bonifica supporto | : | sabbaiatura grado SA 2 - 2½   |
| 2 | una mano di       | : | EPOZINC PZM spessore 70/80 µm |
| 3 | una o due mani di | : | ISOPOL ZON spessore 40/50 µm  |

**ciclo 3 - su manufatti zincati**

|   |                   |   |  |
|---|-------------------|---|--|
| 1 | bonifica supporto | : | leggera sabbaiatura o decapaggio con soluzioni aggressive idonee |
| 2 | una mano di       | : | EPOZINC PZM + Q 120 spessore 20/30µm                             |
| 3 | una o due mani di | : | ISOPOL ZON spessore 40/50 µm                                     |

**- test eseguiti**

| resistenza invecchiamento norma ASTM G 53 - 77 |  |
|--|--|
| durata dell'esposizione = 300 ore              |  |
| ciclo 1)                                       | non presenta nessuna attenuazione di tinta e di brillantezza |
| ciclo 2)                                       | non presenta nessuna attenuazione di tinta e di brillantezza |

**- metodo di applicazione e diluizione**

**spruzzo** : 10 - 15% con X 4 (poliuretano)

**airless** : 5 - 10% con X 4 (poliuretano)

**nota 1 : diluire 10% con X 4 - cat con QA 2028**

**- dati tecnici e di fornitura**

**peso specifico** : min. 1.330 g/l - max. 1.480 g/l

**residuo secco** : in peso = min. 58,0 % - max. 64,0 %  
in volume = min. 57,0 % - max. 63,0 %

**aspetto del film** : opaco 15 - 25 gloss

**colore** : a richiesta

**tipo prodotto** : bicomponente

**rapporto di catalisi :**

|                                      | in peso | in volume                      |
|--------------------------------------|---------|--------------------------------|
| ZON                                  | 100     | rivolgersi al servizio tecnico |
| QA : 2028 ST - 2009 FAST - 2029 SLOW | 25      | rivolgersi al servizio tecnico |
| ZON                                  | 100     | rivolgersi al servizio tecnico |
| QA 2045 (extra rapido)               | 25      | rivolgersi al servizio tecnico |

**pot-life a 25°C.** 5 ore

**spessore tipico** : 40/50 micron

**resa teorica** : min. 8,0 m<sup>2</sup>/l - max. 11,0 m<sup>2</sup>/l

**essiccazione a 25°C.** : fuori polvere : 10 - 20 minuti  
fuori tatto : 2 - 3 ore  
profondità : 16 - 20 ore  
polimerizzato : circa 7 giorni

**essiccazione a forno** : 1 ora a 80 °C

**resistenza alla temperatura** : 100 °C

**tempi di sovrapposizione :**

min. : 30 minuti - max. : 6 - 8 ore

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