



LZ 20

Converter



MONO EPOX

Primer polivalente per superfici ferrose e non

05.07 | 0212

PRINCIPALI CARATTERISTICHE:

- buona aderenza su vari supporti
- notevole flessibilità ed elasticità
- buona resistenza agli agenti aggressivi
- idoneo per applicazioni su acciaio (ferro) acciaio galvanizzato, alluminio, cemento, materia plastica PVC/ABS
- eccellenti proprietà anticorrosive
- sovraverniciabile con prodotti mono e bi-componenti industriali

COLORE E ASPETTO

Tinte cartella colori MCS ottenibili con nostro sistema tintometrico

Aspetto	Gloss
satinato	20

DATI TECNICI

(1 g/cm³ = 8,25 lbs/US gal; 1 m²/l = 40,7 ft²/US gal)
(i dati si riferiscono al prodotto miscelato a 20°C)

Densità di massa:	Kg/l:	1,27 +/- 0.05
Contenuto solido in volume:		43 - 44 %
Spessore del film secco (dft) consigliato:		40 - 50 µm
Resa teorica:		10,8 mq/l (spessore 40 µm)
Essiccazione:		fuori polvere: 10' secco al tatto: 20' - 30' in profondità: 24 h
Stabilità allo stoccaggio (luogo fresco e asciutto):		24 mesi
Punto d'infiammabilità:		>23°C
Resistenza alla temperatura:		100° - 120°C
Sovrapplicazione:		24 - 36 h

**CONDIZIONI
CONSIGLIATE DI
SUPERFICIE E
TEMPERATURA**

superfici in ferro:

- spazzolatura sino al grado ISO St 3 min.
- lavaggio per eliminare ogni contaminazione
- la spazzolatura è sufficiente

acciaio galvanizzato e leghe leggere

- anche in caso di superficie corrosa
- si consiglia una leggera carteggiatura o sabbiatura; o lavaggio con idropulitrice a vapore
- in alternativa: lavaggio accurato con soluzione Decaphos e successivo risciacquo con acqua

cemento:

- spazzolatura e spolveratura

PCV/ABS:

- pulizia manuale

superfici già verniciate:

- asportare lo strato preesistente mediante carteggiatura e leggera sabbiatura: E' comunque consigliata una prova per verificare se il prodotto sottostante resiste alla sovraverniciatura.

**ISTRUZIONI
D'USO:**

Per le superfici zincate ed in alluminio è indispensabile, al fine di ottenere una perfetta adesione, procedere ad una accurata rimozione delle untuosità residue, nonché della corrosione bianca. E' sempre consigliabile, prima di iniziare le operazioni di verniciatura, controllare il grado di rimozione delle untuosità, sottoponendo la superficie da trattare al test di "umettabilità" con acqua.

In caso di schivature, o comunque di non completa bagnabilità della superficie interessata, occorrerà insistere nell'operazione di preparazione della superficie.

Miscelare bene prima dell'uso. La temperatura della pittura deve essere superiore ai 15°C, in caso contrario può rendersi necessaria l'aggiunta di diluente per ottenere la viscosità di applicazione desiderata. Troppo solvente causa una diminuzione di resistenza e può dar luogo a colature del prodotto

**ISTRUZIONI
D'USO:**

SPRUZZO AIRLESS

Diluente consigliato:	nitro (CS/2) o sintetico (CS/3000)
Volume del diluente:	5 - 10%
Diam. ugello mm:	0,43 - 0,53
Pressione atm:	150 - 180

SPRUZZO AD ARIA

	(adatto per applicazioni elettrostatiche)
Diluente consigliato:	nitro (CS/2) o sintetico (CS/3000)
Volume del diluente:	10 - 20% circa
Viscosità di applicazione:	18" - 20" F/4 18°C
Diam. ugello mm:	1,2 - 1,5 mm
Pressione atm:	3 - 4 atm

Note : I dati riportati nella presente scheda tecnica sono stati controllati dai ns. laboratori; le informazioni sono basate sulle ns. conoscenze attuali e rappresentano obiettivamente i risultati che si possono ottenere mediante l'applicazione - da parte di personale qualificato e in possesso delle competenze tecniche adatte - su superfici idonee ed in condizioni ambientali normali.

Decliniamo ogni responsabilità per i risultati ottenuti dalla non perfetta osservanza delle specifiche tecniche riportate. Il centro studi SESTRIERE VERNICI è comunque a disposizione della clientela per fornire tutte le informazioni necessarie ad un corretto impiego del prodotto.