

Epoxy GP Coating

Primer

Primer Bicomponente Universale a Base di Resine Epossidiche



DESCRIZIONE DEL PRODOTTO

Epoxy GP Coating è un primer per acciaio pretrattato, alluminio e le costruzioni rigide in compensato. Intervalli di ricopertura illimitati con prodotti bicomponenti.

INFORMAZIONE RIGUARDANTE IL PRODOTTO

Colore	IPB110-Bianco, IPB164-Grigio (Grigio Chiaro - approssim. RAL 7035).
Finitura	Opaca
Peso Specifico	1.33
Volumi Solidi	46%
Rapporto di Miscelazione	100:15 (in volume). Rapporto di miscelazione in peso 100:10
Catalizzatore	IPB112
Vita da scaffale media	1 anno
VOC	468 g/lt
Pezzatura	5 lt , 20 lt

DATI DI ESSICCAZIONE/RICOPERTURA

	Essiccazione			
	10°C (50°F)	15°C (59°F)	23°C (73°F)	35°C (95°F)
Secco in profondità		48 ore	24 ore	12 ore
Fuori polvere		2 ore	1 ore	1 ore
Durata della miscela		8 ore		

Nota: La durata della miscela si riduce con l'incremento della temperatura e dei volumi miscelati. La durata miscela si riferisce alla lavorabilità effettiva della miscela. Si raccomanda di non preparare un volume più grande di quello richiesto per l'uso immediato. Gli intervalli di essiccazione riportati in questa scheda tecnica non tengono conto dell'aggiunta di diluente. Gli intervalli di essiccazione cambieranno in base al metodo di applicazione, la quantità ed il tipo di diluente impiegato.

Ricoperto con	Ricopertura							
	Temperatura del supporto							
	10°C (50°F)		15°C (59°F)		23°C (73°F)		35°C (95°F)	
	Min	Max	Min	Max	Min	Max	Min	Max
Epoxy Finishing Filler	48 ore	indef.	24 ore	indef.	16 ore	indef.	16 ore	indef.
Epoxy GP Coating	48 ore	indef.	24 ore	indef.	16 ore	indef.	16 ore	indef.
Interfill 830	48 ore	indef.	24 ore	indef.	16 ore	indef.	16 ore	indef.
Interior Finish 750	48 ore	indef.	24 ore	indef.	16 ore	indef.	16 ore	indef.
Interprime 450	48 ore	indef.	24 ore	indef.	16 ore	indef.	16 ore	indef.
Interprime 820	48 ore	indef.	24 ore	indef.	16 ore	indef.	16 ore	indef.
Interprotect (Professional)	48 ore	indef.	24 ore	indef.	16 ore	indef.	16 ore	indef.
Midcoat Flat	48 ore	indef.	24 ore	indef.	16 ore	indef.	16 ore	indef.
Midcoat Flat HS	48 ore	indef.	24 ore	indef.	16 ore	indef.	16 ore	indef.
UC Gloss	48 ore	indef.	24 ore	indef.	16 ore	indef.	16 ore	indef.
UC Gloss HS	48 ore	indef.	24 ore	indef.	16 ore	indef.	16 ore	indef.

Nota: Tutti gli intervalli di ricopertura sono indicativi. La superficie da ricoprire deve essere asciutta, pulita, sgrassata e priva di polvere. Tempo massimo di ricopertura senza carteggiatura è di 6 mesi (in capannone). Si raccomanda di ispezione per la pulizia. Non wipe con solventi.

APPLICAZIONE E IMPIEGO

Preparazione

ACCIAIO Togliere tutta la ruggine, polvere, olio, grasso e sporco ed assicurarsi che la superficie sia asciutta. Sabbiare la superficie fino a metallo bianco (Sa 2½) secondo lo standard ISO8501-1. Rimuovere tutti i residui della sabbatura e carteggiatura utilizzando aria compressa pulita e quindi spazzare via. Aspirazione meccanica per i risultati migliori. Se non è possibile eseguire una sabbatura di pulizia, tutto l'acciaio deve essere ritrattato con spazzole meccaniche rotanti e/o dischi per carteggiatura (grana 24) fino a grado St 3. Eliminare il residuo della carteggiatura.

ACCIAIO trattato con Shop Primer Se la superficie in acciaio è trattata con shop primer, esso deve essere in buone condizioni e adatto alla ricopertura con il successivo ciclo di pitturazione. Lo shop primer deve essere applicato ad una superficie in acciaio sabbata al grado Sa 2½.

Esterne Togliere tutta la ruggine, polvere, olio, grasso e sporco ed assicurarsi che la superficie sia asciutta. Ruggine, bruciature ed altri danni alla finitura dello shop primer devono essere sabbati utilizzando un abrasivo asciutto, pulito, e della granulometria idonea, a grado Sa 2½ minimo (ISO 8501-1). Allo shop primer intatto deve essere effettuata una

Per ulteriori informazioni contattare il Servizio Tecnico oppure visitare www.yachtpaint.com.

Tutti i marchi citati in questa pubblicazione sono di proprietà o in licenza alle aziende del gruppo AkzoNobel. © AkzoNobel 2015.

Epoxy GP Coating

Primer

Primer Bicomponente Universale a Base di Resine Epossidiche



sabbatura di lavaggio. Se non è possibile eseguire una sabbatura di pulizia, tutto l'acciaio deve essere ritrattato con spazzole meccaniche rotanti e/o dischi per carteggiatura (grana 24) fino a grado St 3.

Interni Togliere tutta la ruggine, polvere, olio, grasso e sporco ed assicurarsi che la superficie sia asciutta. Ruggine, bruciature, saldature e qualunque danno alla superficie dello shop-primer devono essere preparati a mezzo spazzolatura meccanica e dischi abrasivi. Assicurarsi che la superficie sia accuratamente pulita.

ALLUMINIO

Esterne Pulire la superficie con Super Cleaner (risciacquare bene con acqua dolce pulita) e sabbare la superficie con un abrasivo non metallico, asciutto, fine e tagliente. Applicare la prima mano di Epoxy GP Coating appena possibile dopo la preparazione della superficie. Il trattamento chimico dell'alluminio dopo la pulizia e la carteggiatura con ossido di alluminio di grana 24-80 (o equivalente) costituisce una preparazione superficiale alternativa.

Interni Pulire accuratamente la superficie con Super Cleaner, preferibilmente con lavaggio ad alta pressione o pulizia a vapore. Risciacquare con acqua dolce. Ripetere se necessario fino ad ottenere una superficie completamente pulita e priva di grassi.

COMPENSATO: Sgrassare il legno con Degreaser (Oplosser) o con 600 Wipedown Solvent. Tutte le tracce di carteggiatura devono essere rimosse per evitare rischi di cattiva adesione. Carteggiare l'intera superficie con carta di grana 150-180. Passare Degreaser (Oplosser) o 600 Wipedown Solvent sulla superficie utilizzando panni puliti. I legni duri tropicali devono essere sempre sgrassati con Degreaser (Oplosser).

VTR Sgrassare accuratamente la VTR con Degreaser (Oplosser) o con 600 Wipedown Solvent. Tutte le tracce di polvere/contaminanti della superficie devono essere rimosse poiché compromettono l'adesione.

Per ulteriori informazioni riguardanti la carteggiatura consultare il dépliant "L'importanza di una buona carteggiatura".

Metodo

Suggerimenti

Miscelazione Assicurarsi che il rapporto corretto di miscelazione (in volume) sia rispettato. Mescolare accuratamente la base prima dell'utilizzo per ottenere un prodotto omogeneo. Utilizzare un miscelatore azionato ad aria compressa oppure elettrico. Successivamente aggiungere il catalizzatore, mescolando sempre, fino ad ottenere una miscela omogenea.

Diluente Diluenti No. 7

Diluizione Se la pittura è troppo densa, per es. a basse temperature, aggiungere una piccola quantità di diluente per ridurre la viscosità. La quantità di diluente da aggiungere dipende dalle condizioni ed il metodo dell'applicazione impiegato. Aggiungere il diluente soltanto dopo un'accurata miscelazione dei due componenti.

Solvente di Pulizia Diluenti No. 7 oppure Degreaser (Oplosser).

Controllo della ventilazione e dell'umidità Per ottenere una buona catalisi del prodotto, l'umidità massima dell'aria non dovrebbe eccedere l'80%. Se l'applicazione e l'essiccazione avvengono in ambienti chiusi, assicurare una buona ventilazione per aspirare i solventi, sia per ragioni di sicurezza sia per agevolare l'essiccazione.

Spruzzo Airless A 23°C diluire al 5-15% con il Diluente N.7. Diametro Ugello: 0,48/19 (thou). Pressione: 140-160 bar.

Spruzzo Convenzionale A 23°C diluire al 15-20% con il Diluente N.7. Diametro Ugello: 2.0-2.2 mm/80-86 (thou). Pressione: 3-4 bar.

Pennello A 23°C diluire allo 0-5% con il Diluente N.7.

Rullo A 23°C diluire allo 0-5% con il Diluente N.7.

Altro Se Epoxy GP Coating deve essere applicato su una barca che dovrà rimanere all'aperto per un periodo prolungato, applicare almeno 2 mani a 80 micron per mano, s.f.a.

Punti Importanti

La temperatura ambiente dovrebbe essere compresa tra minimo 10°C/50°F e massimo 35°C/95°F. La temperatura superficie dovrebbe essere compresa tra minimo 10°C/50°F e massimo 35°C/95°F. La temperatura prodotto dovrebbe essere compresa tra minimo 10°C/50°F e massimo 35°C/95°F. La temperatura della superficie deve essere almeno 3°C superiore al punto di rugiada per evitare la condensa. Si sconsiglia l'applicazione del prodotto in condizioni atmosferiche avverse. La resa varia in base a una serie di considerazioni quali la forma della barca, la ruvidità della superficie, il metodo di applicazione impiegato e le condizioni di applicazione.

Compatibilità/Substrati

Acciaio, trattato con o senza shop primer, alluminio e costruzioni rigide in compensato marino.

Numero di Mani

Variabile. Consultare la specifica di pittura.

Resa

(Teorica) - 7.6 m²/lt a pennello/rullo; 4,5 m²/lt spruzzo airless.
(Pratica) - 6.9 m²/lt a pennello/rullo; 3,4 m²/lt spruzzo airless.

Spessore Film Asc.

60 micron asciutti a pennello/rullo, 100 micron asciutti a spruzzo

Raccomandato per mano

Spessore Film Bag.

130 micron bagnati a pennello/rullo, 220 micron bagnati a spruzzo

Raccomandato per mano

Metodi di applicazione

Spruzzo Airless, Pennello, Spruzzo Convenzionale, Rullo

TRASPORTO, IMMAGAZZINAGGIO ED INFORMAZIONI SULLA SICUREZZA

Immagazzinaggio

INFORMAZIONI GENERALI:

Si raccomanda di evitare l'esposizione all'aria ed alle temperature estreme. Per ottimizzare al massimo la durata di questo prodotto è bene sincerarsi che, al momento dell'immagazzinamento del prodotto, il contenitore sia ben chiuso e la temperatura sia tra 5°C/41°F e 35°C/95°F. Evitare l'esposizione diretta ai raggi solari.

TRASPORTO:

Il prodotto deve essere conservato in contenitori ben sigillati durante il trasporto e l'immagazzinaggio.

Sicurezza

GENERALE: Evitare il contatto con la pelle e gli occhi. Epoxy GP Coating potrebbe causare reazioni alla pelle di natura dermatitica. Indossare sempre guanti, occhiali protettivi e tuta per la protezione della pelle. Qualsiasi contatto accidentale

Per ulteriori informazioni contattare il Servizio Tecnico oppure visitare www.yachtpaint.com.

Tutti i marchi citati in questa pubblicazione sono di proprietà o in licenza alle aziende del gruppo AkzoNobel. © AkzoNobel 2015.

Epoxy GP Coating

Primer

Primer Bicomponente Universale a Base di Resine Epossidiche



con la pelle deve essere neutralizzato attraverso un lavaggio con acqua e sapone. Non mangiare, bere o fumare in aree ove si miscelano o applicano pitture. Indossare attrezzatura respiratoria protettiva adeguata. Leggere la sezione dedicata alla sicurezza sull'etichetta per ulteriori informazioni. Informazioni disponibili anche dal nostro Help Line Tecnico.

SMALTIMENTO: Non buttare lattine o versare pittura nei corsi d'acqua; utilizzare i contenitori appositi. E' preferibile che le pitture si induriscano prima dello smaltimento.

Le rimanenze di questo prodotto non possono essere smaltiti attraverso i normali canali municipali o smaltiti senza autorizzazione. Lo smaltimento delle rimanenze deve essere coordinato con le autorità preposte.

NOTE IMPORTANTI

L'informazione contenuta su questa scheda tecnica non è da considerarsi esaustiva. Chiunque utilizza il prodotto senza prima richiedere per iscritto se il prodotto è adatto per l'impiego richiesto lo fa a suo rischio e non assumiamo alcuna responsabilità per la prestazione del prodotto o per qualsiasi danno o perdita derivante da tale uso, tranne il caso in cui sia provato che la morte o lesioni personali siano dovute a nostra negligenza. L'informazione contenuta in questa scheda potrebbe essere soggetta a delle modifiche periodiche alla luce della nostra esperienza e dalla nostra politica di continuo sviluppo del prodotto.