



## **10094R1SCHEMA TECNICA ANTIRUGGINE REPOX HS REVISIONE NUMERO 1 DEL 29/08/03**

### **DENOMINAZIONE E CARATTERISTICHE PRINCIPALI**

Fondo epossidico altossolido riempitivo ai fosfati di zinco; caratteristico per il bassissimo contenuto di VOC e l'ottimo potere anticorrosivo, costituisce un sinonimo di garanzia per quanto concerne la resistenza alle aggressioni chimiche ed atmosferiche. Di aspetto satinato il REPOX HS possiede un buonissimo ancoraggio su qualsiasi tipo di supporto metallico compreso l'alluminio e le lamiere zincate e un assorbimento limitato degli smalti di finitura anche nel caso di applicazione con il sistema bagnato su bagnato. Alcuni supporti particolari non si prestano all'applicazione del REPOX HS.

### **SETTORE DI IMPIEGO**

Come mano di fondo nei cicli di verniciatura ad alto pregio, in particolare per esposizione in ambienti con forte aggressione chimica. Ideale laddove è richiesto, dagli organi competenti, il rispetto dei limiti di emissione di solventi in atmosfera, per motivi di impatto ambientale.

### **PREPARAZIONE DELLA SUPERFICIE E CICLO APPLICATIVO:**

E' indispensabile osservare sempre le norme per un'accurata pulizia del supporto che deve essere esente da oli e grassi. A seconda di come si presenta la superficie si può effettuare un trattamento di decapaggio o di sabbiatura fino a raggiungere un profilo di ancoraggio da 25 a 50 micron. Applicare quanto prima l'antiruggine REPOX HS e non lasciare scoperto l'acciaio durante la notte prima di essere verniciato. Per ottenere i massimi livelli di resistenza alla corrosione è necessaria l'applicazione di 80-100 µm secchi di REPOX HS. Per cicli particolarmente sollecitati dal punto di vista chimico è utile, prima dell'applicazione della mano di smalto di finitura, applicare una mano intermedia di smalto Epossivinilico Semilucido (H0032).

### **MODALITA' E CONSIGLI PER L'USO:**

L'applicazione si può effettuare con apparecchiature a spruzzo, sia del tipo misto aria che airless.

Per ottimizzare lo spruzzo potrebbero essere richieste regolazioni della pressione e variazioni delle dimensioni dell'ugello. Il prodotto può essere catalizzato al 25% in peso o al 50% in volume col CATALIZZATORE EPOSSIDICO 30115 particolarmente indicato per quando il prodotto deve essere applicato su lamiera zincata o leghe leggere in genere e per cicli altamente anticorrosivi; in alternativa la catalisi può essere effettuata al 30% con CATALIZZATORE EPOSSIDICO 3070. La diluizione va effettuata sul complessivo A+B al 5-10% massimo con DILUENTE PER POLIURETANICI O NITRO ANTINEBBIA. La mano di finitura può essere applicata dopo 1-2 ore dall'applicazione del fondo. La mano a finire deve essere applicata entro un intervallo di 72 ore altrimenti il fondo necessita la carteggiatura.

### **CARATTERISTICHE TECNICHE DELL' ANTIRUGGINE REPOX HS**

<b>CATALISI con cat. Poliammidico 30115 (consigliato)</b>	<b>25% in peso</b> <b>50% (2:1) in volume</b>
<b>POT LIFE</b>	4 ore
<b>RESA TEORICA</b>	4/5 m <sup>2</sup> /Kg
<b>SPESSORE CONSIGLIATO</b>	60-80 micron
<b>ADESIONE</b>	0
<b>ESSICCAZIONE A 25° C</b>	48/72 ore
<b>ESSICCAZIONE A 50° C</b>	3 ore

**RESISTENZA IN NEBBIA SALINA (spessore 60 - 80 micron):** dopo 600 ore di esposizione non si è rilevata la presenza di ruggine filiforme o sottopellicolare, blistering, bolle ne tantomeno sfogliature.

**IMPACT TEST** : per tutti i pesi e le altezze utilizzati non si evidenziano rotture del film.

**GARANZIA ALLO STOCCAGGIO: 1 ANNO DALLA DATA DI FABBRICAZIONE.**

**COLORIFICIO DAMIANI S.r.l.**

Via S.Rocco, 10/1/A- 420027 Montecchio Emilia (RE) – Tel. 0522/864862- Fax 0522/865796

P.IVA e Cod. Fisc. 01234050357