

# Scheda tecnica

## HYDRO-EP 2K-ALLGRUND



Primer a base acquosa, bicomponente, leggermente tixotropico e a rapida essiccazione, a base di resina epossidica con eccellenti proprietà di protezione contro la corrosione. Mano di fondo per l'applicazione su superfici in acciaio, zinco, metalli non ferrosi, PVC rigido, calcestruzzo compattato, pannelli in fibrocemento e piastrelle in ceramica. Difficilmente infiammabile secondo la risoluzione IMO FTPC Parte 5.

N. art. 277644

DATI TECNICI	
<b>Densità/peso specifico</b>	Vernice principale: circa 1,48 - 1,5 g/ml Indurente: circa 1,12 g/ml
<b>VOC</b>	Valore limite UE per il prodotto (cat A/j): 140 g/l Questo prodotto contiene max: 140 g/l.
<b>Residuo solido</b>	Volume: circa 48% (miscela) Peso: circa 63% (miscela)
<b>Base legante</b>	Resina epossidica idrodiluibile
<b>Composizione</b> secondo la direttiva VdL (Associazione tedesca dell'industria delle vernici) per prodotti vernicianti ad uso edilizio	Resina epossidica, biossido di titanio, pigmenti anti-corrosivi, pigmenti di ossido di ferro, calcio, carbonato di calcio, acqua, alifati, glicoli, additivi.
<b>Applicazione</b>	Pennello, rullo, verniciatura a spruzzo (airless)
<b>Applicazione airless</b>	Ugello: 0,012 - 0,014 pollici Pressione: 150 - 200 bar Consistenza: originale (diluizione possibile fino a max il 5%)  Non inalare e respirare gli aerosoli (nube di vernice a spruzzo). Osservare le usuali misure di sicurezza.
<b>Temperatura di applicazione</b>	Temperatura dell'aria e del supporto durante l'applicazione e l'essiccazione compresa tra +15°C e max. +30°C  Non applicare in presenza di radiazione diretta del sole, forte vento, nebbia ed elevata umidità dell'aria (>75%). Con una temperatura inferiore ai 10°C, la reazione di reticolazione si arresta. Fare attenzione al punto di rugiada.
<b>Tempo di essiccazione</b> (20°C / 65% umidità rel. dell'aria)	Fuori polvere: dopo circa 1 ora Al tatto: dopo circa 3 ore Sovraverniciabile: dopo circa 4 ore Caricabile: dopo circa 24 ore Con film bagnato di circa 160 µm corrisp. a strato dello spessore da asciutto di circa 80 µm.  È possibile l'essiccazione forzata fino a 60°C. La superficie deve essere preventivamente lisciata e opacizzata. In mancanza di esposizione all'azione diretta dei raggi UV e a quella degli agenti atmosferici, è possibile un intervallo di sovraverniciatura di fino a sei mesi.
<b>Consumo</b> per strato	Per uno strato asciutto raccomandato dello spessore di 80 µm su superfici piane: teorico circa 230 - 240 g/m <sup>2</sup> corrisponde a circa 4 m <sup>2</sup> /kg  Si tratta di valori puramente indicativi e non vincolanti dato che ogni superficie presenta caratteristiche diverse che influiscono sul consumo. Il consumo va determinato in base alla superficie da trattare secondo la normativa DIN 53220.
<b>Rapporto di miscelazione</b>	3 : 1 parti in peso o 2,3 : 1 parti in volume con indurente epossidico EP-Härter W 322 (n. art. 271247)
<b>Tempo aperto dell'impasto</b> (a 20°C)	Circa 4 ore  Il termine della durata non è riconoscibile (nessun aumento della viscosità). Se si supera il tempo aperto dell'impasto, il film può essere danneggiato e vi può essere la perdita delle proprietà protettive.
<b>Diluizione</b>	Il prodotto è pronto per l'uso. Diluire all'occorrenza con max. il 5% d'acqua.
<b>Pulizia strumenti di lavoro</b>	Pulire immediatamente con acqua. Pulire successivamente con il diluente per la pulizia dei pennelli.

<b>Formato confezione</b>	Vernice principale: 1,5 kg Indurente: 0,5 kg
<b>Colore</b>	Standard: grigio chiaro, bianco Tinteggiabile con Living Colours 2.0 (tonalità chiare)
<b>Conservazione</b> a +20°C	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Conservare al fresco, all'asciutto e al riparo dal gelo.</li> <li>• Non superare la temperatura massima di conservazione di 25°C.</li> <li>• Tenere ben chiuse le confezioni rotte e utilizzare in tempi rapidi il prodotto.</li> <li>• In caso di temperature più basse, conservare il materiale a circa 20°C prima dell'applicazione.</li> </ul>
<b>Classe di pericolosità</b>	Vedere la scheda di sicurezza in vigore.
<b>Codice prodotto</b>	RE2

#### Preparazione delle superfici:

Deve essere appurata l'idoneità del sottofondo quale supporto di applicazione (vedere VOB, parte C, DIN 18363, in particolare il punto 3.1.1). Fare riferimento inoltre alle specifiche tecniche fornite dal "Bundesausschuß für Farbe und Sachwertschutz (BFS)" – Commissione Tedesca Vernici e Protezione dei Beni – 60528 Francoforte (Germania). La superficie d'applicazione deve essere compatta, pulita, asciutta e priva di grassi, cere, siliceni e polveri (vedere VOB, parte C, DIN 18363, in particolare il punto 3.1.1). Eliminare i residui di vecchie pitturazioni non portanti. Le vecchie pitturazioni ben ancoranti vanno carteggiate e spolverate oppure abrasivate e lavate. Se si dovessero presentare particolari problemi tecnici durante l'utilizzo, contattare il servizio di assistenza tecnica.

#### Sottofondo/Supporto e ciclo di verniciatura:

<b>Acciaio</b>	La superficie deve essere pulita, asciutta e priva di scaglie di laminazione e altri strati estranei. Per supporti in acciaio si raccomanda l'eliminazione della ruggine mediante sabbiatura Sa 2,1/2 secondo DIN EN ISO 12944, parte 4. Il supporto deve essere pulito, privo di polvere e agenti di distacco, asciutto, compatto e privo di altre impurità.
<b>Acciaio zincato</b>	La superficie deve essere pulita e priva di impurità. A causa di residui di fondente, post-trattamento, trasporto e montaggio possono essere presenti patine (oli, grassi, sali, sporco, ecc.) sulla superficie. L'esposizione alle intemperie porta, a seconda del carico atmosferico e chimico, alla formazione di prodotti corrosivi e sali. Tutte le impurità che pregiudicano l'aderenza vanno eliminate prima dell'applicazione del rivestimento, secondo DIN 55928 o DIN ISO 12944-4. Per supporti particolarmente lisci può essere necessario irruvidire la superficie mediante sabbiatura.
<b>Metalli non ferrosi</b>	Pulire accuratamente. Eliminare impurità e strati estranei secondo DIN 55928, parte 4 o DIN ISO 12944-4 (vedere la scheda BFS n. 6).
<b>Materie plastiche: termoidurenti, termoplastiche rigide</b>	Pulire e sgrassare accuratamente le superfici, irruvidire leggermente con carta abrasiva fine (grana 400) e abraderne con il diluente per resine sintetiche o con nitrodiluente. La presenza di parti friabili e poco ancorate sta a significare che il sottofondo non è idoneo. La capacità di carico deve essere appurata con un'applicazione di prova (vedere al riguardo anche la scheda BFS n. 22).
<b>Vecchi rivestimenti</b>	L'aderenza e la compatibilità vanno verificate preferibilmente con un'applicazione di prova. Gli strati danneggiati dalle intemperie, crepati e non più perfettamente aderenti vanno eliminati (meccanicamente oppure mediante opportuni sverniciatori). I vecchi rivestimenti lucidi e lisci vanno irruviditi.
<b>Calcestruzzo compattato e pannelli in fibrocemento (non rivestiti)</b>	Il supporto deve essere pulito, privo di polvere e agenti di distacco, asciutto, portante, privo di strati sinterizzati e di imbrattamento/impurità. Sui pannelli in fibrocemento rivestiti applicare su una superficie di prova per verificare l'adesione. Si consiglia di rivestire i pannelli in fibrocemento esposti alle intemperie su tutti i lati (compresi i bordi) per evitare il dilavamento.
<b>Piastrelle in ceramica</b>	Pulire e sgrassare accuratamente le superfici, irruvidire con carta abrasiva fine (grana 400) e abraderne con il diluente per resine sintetiche o con nitrodiluente.
<b>Per i tipi di supporto non elencati o sconosciuti applicare assolutamente su una superficie di prova e verificare l'adesione.</b>	

#### Metodo di applicazione:

Svuotare completamente il contenuto del contenitore di indurente (componente B) nel contenitore con la vernice base (componente A). Mescolare accuratamente i due componenti, meglio se con un miscelatore meccanico. Dopo aver miscelato accuratamente l'indurente con il componente base, fatti passare da un recipiente all'altro e miscelati nuovamente, il materiale è pronto per l'uso. Va verificato che non vengano mescolate quantità eccessive d'aria.

Pennello e rullo	Verniciatura a spruzzo airless	
Prodotto non diluito	Pressione materiale: Foro getto: Cicli di spruzzo: Diluizione acqua demineralizzata:	150 - 200 bar 0,012 - 0,014 pollici 1 - 2 spruzzi incrociati 0 - 5%
Durante la fase di essiccazione, è necessario assicurare che l'acqua venga eliminata dal sistema, poiché in caso contrario ci potrebbero essere problemi per l'indurimento e la formazione del film e le proprietà chimiche e meccaniche non sono garantite.		
In caso di applicazione a spruzzo, è necessario dotarsi di un separatore d'acqua o d'olio efficace per ottenere uno spruzzo asciutto. Per ottenere la formazione del film e una struttura superficiale omogenea va assolutamente rispettato il valore indicato per lo spessore dello strato asciutto.		

#### Mano di finitura:

Come mano a finire per HYDRO-EP 2K-ALLGRUND possono essere utilizzate le collaudate vernici monocomponenti a base di resina sintetica e le vernici poliuretatiche idroattive RELIUS nonché le vernici poliuretatiche (PUR) bicomponenti. Per l'applicazione consultare le relative schede tecniche.

#### Proprietà e resistenza:

Il prodotto HYDRO-EP 2K-ALLGRUND si contraddistingue per la rapida essiccazione, l'eccellente protezione contro la corrosione e la resistenza meccanica, nonché per le eccellenti proprietà di tenuta della finitura. È resistente all'acqua, insaponificabile e resistente ai combustibili, agli oli minerali e a numerosi solventi.

#### Note:

La preparazione del supporto è un fattore determinante per la durata di ogni trattamento. Utilizzare il prodotto solo nei termini stabiliti. Durante l'applicazione vanno osservati le istruzioni e i consigli di sicurezza riportati sul contenitore, insieme alle prescrizioni per la prevenzione degli infortuni emanate dalle associazioni di categoria. Durante e dopo la lavorazione in ambienti chiusi, assicurarsi di aerare abbondantemente i locali. Nel caso di verniciatura a spruzzo, occorre inoltre osservare quanto segue: non inalare e respirare gli aerosoli (nube di vernice a spruzzo). Rispettare le vigenti norme di sicurezza.

Le informazioni contenute in questa pubblicazione si fondano sulle nostre conoscenze ed esperienze disponibili al momento della stesura della stessa. In relazione ai numerosi fattori che possono influenzare l'uso dei prodotti, la presente non solleva gli utilizzatori dall'effettuare controlli e prove per conto proprio. Il documento non costituisce a priori garanzia sulle caratteristiche dei prodotti e/o l'idoneità all'uso per specifici impieghi. Tutte le descrizioni, disegni, fotografie, informazioni, proporzioni, pesi, ecc. sono citati unicamente a titolo generale; tali informazioni possono essere modificate senza preavviso e non sono rappresentative della qualità contrattuale dei prodotti (specifiche del prodotto). Il destinatario dei nostri prodotti è tenuto ad assicurarsi che vengano osservati tutti i diritti di proprietà, le norme d'impiego e la legislazione vigente. Questa nuova versione è da intendersi come sostitutiva di tutte le precedenti schede tecniche.