



02322 fondo epossidico grigio

Caratteristiche

E' un fondo speciale a due componenti, di colore grigio, di buon riempimento, a base di resine epossidiche che, oltre a possedere ottima aderenza su molteplici supporti, può indurire sia all'aria che a forno.

02322 Fondo epossidico grigio

Viscosità Coppa Ford 8 a 20 °C:
12 ± 1"

Peso specifico a 20 °C:
1.540 ± 0.010

Residuo secco: 75 ± 1%

83246 Catalizzatore

Peso specifico a 20 °C:
0.900 ± 0.010

Preparazione delle superfici

Lamiera in ferro e leghe leggere: asportazione completa di eventuale ruggine e sgrassaggio accurato con solvente o sfatazione.

Lamiera zincata: è consigliabile una mano di 01487 Wash Primer. *Altri tipi di supporti:* specie per quelli che comportano particolari problemi di aderenza (es. Fiberglass) è bene stabilire di volta in volta l'idoneità dello 02322 Fondo epossidico mediante prove preventive.

Applicazione

Lo 02322 Fondo epossidico grigio va miscelato con il 20% in peso di 83246 Catalizzatore e diluito al 10% per applicazione a pennello, ed al 20 - 30% per applicazione a spruzzo, con 81429 Diluente nitro.

Per applicazione elettrostatica, diluire con 82541 in uguale percentuale.

A temperature superiori ai 120/130 °C catalizzare lo 02322 con 83744 al 10%.

Essiccazione

Ad aria a 20 °C: fuori polvere 15 - 20', in profondità 12 ore.

A forno: appassimento 15'; essiccazione: 20' a 120 °C.

La versatilità di questo fondo è tale da consentire l'essiccazione in forno anche a temperature inferiori ai 120 °C, aumentando il tempo di esposizione (es. 30' a 80 °C).

Impieghi

Lo 02322 Fondo epossidico grigio, una volta essiccato, può essere ricoperto con qualsiasi tipo di smalto, ad aria o a forno. E' carteggiabile a secco o pomiciabile a umido.

Pertanto è indicato nella preparazione di mobili metallici da finire con smalti Pyroxan, autovetture e veicoli industriali da finire con smalti PY 80 Mark 2, con smalti Cerrux Car o smalto Flowbake.

Note

In considerazione delle molteplici variabili che influenzano l'applicazione dei prodotti, i dati della presente scheda sono forniti a titolo indicativo.

La determinazione pratica della tecnica di applicazione nei vari casi e dell'idoneità del prodotto all'ottenimento dei risultati desiderati è pertanto compito dell'utilizzatore e non può implicare la nostra responsabilità.



Interchlor LF series finish

A one pack chlorinated rubber coating exhibiting the following features:

- tough, impervious to water and to many chemicals
- fungus resistant
- low temperature curing
- ease of touch up

These characteristics ensure maintenance-free surfaces during many years in highly corrosive environments such as:

- pulp and paper mills
- chemical plants
- marine structures

Physical Properties

Vehicle Type	Chlorinated polymer	
Pigmentation	Selected chemical and weather resistant types	
Thinner	International GTA007 thinners	
Cleaner	International GTA007 thinners	
Mixing Ratio	One pack	
Pot Life	Not applicable	
Flash Point	Greater than 23°C (73°F)	
Volume Solids	28-30% ±2% depending on color	
Recommended Dry Film Thickness	Per coat 40 microns : 1.5 mils	
Theoretical Coverage	Imperial 372 sq ft/gal to give 1.5 mils dry film thickness	
Calculated From	US 310 sq ft/gal to give 1.5 mils dry film thickness	
29% Volume Solids	Metric 7.25 sq m/litre to give 40 microns dry film thickness	
Dry Time at 25°C (77°F)	Touch	30 minutes
	Hard	8 hours
	Overcoating Time Minimum	4 hours
	Overcoating Time Maximum	Indefinite
Color	Selected range	
Finish	Gloss	
Storage Conditions	Normal	
Product Weight	12.2 lbs	per Imperial Gallon
	10.2 lbs	per US Gallon
	1.22 kgs	per Litre

Performance and Limitations

- Limitations**
- (1) Thermoplastic. Will soften and decompose above 80°C (176°F).
 - (2) Not resistant to solvents.

Surface Preparation

- Steel** Must be applied to suitable primed surfaces. The surface of the primers must be clean dry and free from any contamination.
- Concrete** Must be clean dry and dust free. Blast sweep or acid etch using either (a) 1 volume concentrated hydrochloric acid to 3 volumes water or (b) a solution of 3% phosphoric acid plus 2% zinc chloride and allow to dry 24 hours. Then copious flushing with fresh water for dense concrete. Laitence fines and protrusions must be removed. Thin the first coat of paint with 10–20% International GTA007 thinners and apply thin wet even coat.

Application and Safety Precautions

- Method of Application** By brush roller or spray.
- Conventional Spray** Not normally recommended. Can be sprayed to apply DFT in range 1–2 mils by thinning with GTA007 up to 20%.
- Gun** DeVilbiss MBC510 or JGA502
- Nozzle**
- Combination** 704E or equivalent equipment
- Pressures** Atomizing Pressure 50–70 p.s.i. (3.52–4.92 kg/sq cm)
Pot Pressure 15–25 p.s.i. (1.25–1.75 kg/sq cm).
Pot should have power agitator.
- Airless Spray** Reduce paint if necessary with International GTA007 thinners
- Tip range** 15–21 thou.
- Total output fluid pressure** 2500 p.s.i. (176 kg/sq cm)
- Clean Up** After use clean all equipment with International GTA007 thinners.
- Safety Precautions** (a) Use normal precautions such as gloves face masks etc. (b) Adequate ventilation must be maintained. (c) If the product comes into contact with the skin wash thoroughly with lukewarm water and soap. If the eyes are contaminated flush with water or dilute boric acid solution and obtain medical attention at once. (d) Since this product contains flammable materials keep away from sparks and open flames. No smoking should be permitted in this area.



Warranty disclaimer. The technical data given herein has been compiled for your help and guidance and is based upon our experience and knowledge. However, as we have no control over the use to which this information is put, no warranty, express or implied, is intended or given. We assume no responsibility whatsoever for coverage, performance, or any damages, including injuries resulting from use of this information or of products recommended herein.