EPOFIXO EVO

Sistema Epossidico multifunzione

NATURA E IMPIEGO

Trattasi di un sistema Epossidico costituito da una resina di base e dal suo apposito indurente che tal quale o diversamente combinato con appositi additivi è in grado di soddisfare le più svariate esigenze, quali ad es. l' impregnazione del legno, l' incollaggio, la prevenzione e la riparazione delle zone soggette ad osmosi, la stuccatura di difetti, ecc.

CARATTERISTICHE TECNICHE

Tipo di Legante:		Epossidico
Peso specifico A+B	Kg/l	1,05 ± 0,05 @ +20°C
Solidi in Peso:	%	95 ± 3 % A+B
Solidi in Volume:	%	93 ± 3 % A+B
Rapporto di miscelazione in Peso:		100 parti di Base / 50 parti di Indurente
Rapporto di miscelazione in Volume:		100 parti di Base / 50 parti di Indurente
****Pot life @ +20°C:**		~ 20 - 30 minuti
Colore / aspetto del film applicato		Incolore opalescente

PREPARAZIONE DEL SUPPORTO

Gel Coat:

Carteggiatura a secco con carta tipo P120-P180. Le superfici dovranno essere completamente asciutte (U.R. ≤ 0,8%), libere da grasso, olio e altri contaminanti, perfettamente irruvidite e accuratamente depolverate.

Vetroresina:

Carteggiatura a secco con carta tipo P120-P180. Le superfici dovranno essere completamente asciu (U.R. ≤ 0,8%), libere da grasso, olio e altri contaminanti, perfettamente irruvidite e accuratamente depolverate.

Legno nuovo o già verniciato:

Rimuovere completamente le vecchie pitture se presenti, carteggiare (P120-P180), spolverare accuratamente, in modo da ottenere una superficie libera da contaminanti, irruvidita, accuratamente depolverata e completamente asciutta (U.R. ≤ 15%).

USO E PREPARAZIONE DEL SISTEMA

Microsfere di Vetro

Trattasi di microsfere di vetro cave, che aggiunte alla miscela di Resina e di Indurente, consentono l' ottenimento di uno stucco molto leggero di facile carteggiabilità.

Rapporti d'impiego in Volume % rispetto al mix di Resina base+ Indurente:
da 100 a 300 parti a seconda della consistenza finale desiderata.

Microfibre:

Sono fibre di una speciale cellulosa, che aggiunte alla miscela di Resina e di Indurente, permettono la preparazione di collanti e riempitivi dalle ottime proprietà meccaniche.

Rapporti d'impiego in Volume % rispetto al mix di Resina base+ Indurente:
da 100 a 200 parti a seconda della consistenza finale desiderata.

Le informazioni riportate nella presente scheda tecnica sono le più complete disponibili a oggi. Esse sono basate sull'esperienza e vengono date in buona fede. Questa scheda verrà aggiornata qualora intervengano cambiamenti tali da richiederlo, senza preavviso. Le condizioni d'uso variano in dipendenza di fattori applicativi ambientali e soggettivi al di fuori del controllo della società; l'utilizzatore stesso determinerà l'idoneità del prodotto per l'uso da lui previsto. Su richiesta, raccomandazioni più dettagliate possono venir fornite dalla società. Nessuna garanzia esplicita o implicita viene data.
La società declina ogni responsabilità non ascrivibile a difetti del prodotto o dovuta al mancato rispetto delle istruzioni scritte.

INDUSTRIE BRUNO STOPPANI R.P.S. S.r.l.
Sede Operativa: Via Industriale 90-119 25020 Capriano del Colle (Bs) – Italy - Phone +39 030 9745116 – Fax +39 030 9745383
sales@industriebrunostoppanipaints.com - www.industriebrunostoppanipaints.com
Azienda con sistema di gestione qualità UNI EN ISO 9001:2015 certificato

Inspessente:

Additivo a base di silice, che aggiunto alla miscela di Resina e di Indurente, permette di regolarne la reologia (funzione thixo-anti-sagging).

Rapporti d'impiego in Volume % rispetto al mix di Resina base+ Indurente:
da 100 a 200 parti a seconda della consistenza finale desiderata.

Microsfere fenoliche:

Trattasi di microsfere Fenoliche di colore rosso-bruno, che aggiunte alla miscela di Resina ed Indurente, permettono la preparazione di collanti e stucchi con tonalità comparabile al Mogano.

Rapporti d'impiego in Volume % rispetto al mix di Resina base+ Indurente:
da 100 a 300 parti a seconda della consistenza finale desiderata.

N.b.: I riempitivi derivanti non sono utilizzabili per applicazione su parti che saranno poi in esercizio sotto la linea di galleggiamento.

Accelerante :

Additivo atto ad aumentare la velocità di reticolazione della miscela Resina + Induritore

Rapporti d'impiego in Volume % rispetto al mix di Resina base+ Indurente:
da 2 a 5 parti a seconda della reattività della miscela desiderata.

(N.B.: ATTENZIONE! L'aggiunta di accelerante riduce il pot-life).

** Il tempo di "POT-LIFE" nei materiali bicomponenti (vita di utilizzo della miscela Base+Indurente), diminuisce esponenzialmente all' aumentare della temperatura prodotto.

N.B. L'utilizzo di un mix di pittura (base + indurente) oltre il tempo di POT-LIFE, compromette in modo irreparabile tutte le caratteristiche del film di rivestimento.**

CARATTERISTICHE APPLICATIVE

Applicazione:		Pennello, Rullo, Spatola
Diluizione:	**%**	Pronto all'uso, Max. 5% Epothinner
Diluente:		Epothinner
Pulizia:		Epothinner
Indurimento @ +25°C:		Asciutto al tatto 6-12 ore Carteggiabile dopo almeno 24 ore Full-cured in 10 giorni

Le informazioni riportate nella presente scheda tecnica sono le più complete disponibili a oggi. Esse sono basate sull'esperienza e vengono date in buona fede. Questa scheda verrà aggiornata qualora intervengano cambiamenti tali da richiederlo, senza preavviso. Le condizioni d'uso variano in dipendenza di fattori applicativi ambientali e soggettivi al di fuori del controllo della società; l'utilizzatore stesso determinerà l'idoneità del prodotto per l'uso da lui previsto. Su richiesta, raccomandazioni più dettagliate possono venir fornite dalla società. Nessuna garanzia esplicita o implicita viene data.
La società declina ogni responsabilità non ascrivibile a difetti del prodotto o dovuta al mancato rispetto delle istruzioni scritte.

INDUSTRIE BRUNO STOPPANI R.P.S. S.r.l.
Sede Operativa: Via Industriale 90-119 25020 Capriano del Colle (Bs) – Italy - Phone +39 030 9745116 – Fax +39 030 9745383
sales@industriebrunostoppanipaints.com - www.industriebrunostoppanipaints.com
Azienda con sistema di gestione qualità UNI EN ISO 9001:2015 certificato

Sovraverniciatura @+20°C:		Min. 12 / Max. 24 ore
Temperatura ambiente di applicazione:		Compresa tra +5°C e +35°C
Temperatura suggerita del prodotto:		+20/+30°C
Temperatura del supporto:		Compresa tra +5°C e +40°C e comunque sempre superiore di +3°C/+5°C al punto di rugiada
Umidità relativa:		≤ 85%
Spessore consigliato del rivestimento:		N/A in quanto dipende dal tipo di impiego
Resa teorica:	m^2 /l	N/A in quanto dipende dal tipo di impiego

MOVIMENTAZIONE, CONSERVAZIONE E SICUREZZA

Avvertenza:
Per ogni attività di manipolazione e/o utilizzo del materiale e dei suoi componenti, attenersi scrupolosamente alle indicazioni riportate in scheda di sicurezza (Base e Indurente). Le seguenti avvertenze sono dettate dal buon senso, non sono esaustive e non sostituiscono quanto prescritto nella singola specifica scheda di sicurezza del prodotto.

Manipolazione:
Il materiale è adatto all' uso solo da parte di personale professionale qualificato e formato opportunamente. Qualsiasi operazione che implichi l'impiego del prodotto deve essere sempre svolta in conformità agli standard, norme e leggi nazionali relative a Salute, Sicurezza ed Ambiente.

Precauzioni:
Quando il prodotto deve essere utilizzato all'interno di spazi chiusi (locali, recipienti ecc.), è imperativo provvedere con appositi mezzi a una adeguata circolazione d'aria che dovrà essere mantenuta per tutto il periodo d'applicazione e polimerizzazione del rivestimento, anche per evitare condizioni tali che possano determinare situazioni di potenziale pericolo d' esplosione.
Tutte le installazioni elettriche, devono comunque sempre essere messe a terra. Ove o nel caso sussista pericolo d'esplosione, gli operatori devono utilizzare attrezzi non ferrosi, scarpe ed indumenti anti-scintilla e macchinari anti-deflagranti.

Stoccaggio/Trasporto:
Conservare lontano da fiamme, scintille, fonti di calore ed al riparo dall'esposizione solare diretta.
Stoccare al coperto negli originali contenitori sigillati, in luogo fresco e ventilato, asciutto, a temperature non superiori a + 35°C e non inferiori a +5°C.

Shelf-life:

Base: **12 mesi** nelle condizioni consigliate di stoccaggio (contenitori originali sigillati)
Indurente: **12 mesi** nelle condizioni consigliate di stoccaggio (contenitori originali sigillati)

N.B.: Prodotto destinato all'uso professionale ed esclusivamente per gli usi non regolamentati dal D.lgs.n. 161/2006.

Consultare la Scheda di Sicurezza

Accedi ai cataloghi, schede e presentazioni aziendali

Le informazioni riportate nella presente scheda tecnica sono le più complete disponibili a oggi. Esse sono basate sull'esperienza e vengono date in buona fede. Questa scheda verrà aggiornata qualora intervengano cambiamenti tali da richiederlo, senza preavviso. Le condizioni d'uso variano in dipendenza di fattori applicativi ambientali e soggettivi al di fuori del controllo della società; l'utilizzatore stesso determinerà l'idoneità del prodotto per l'uso da lui previsto. Su richiesta, raccomandazioni più dettagliate possono venir fornite dalla società. Nessuna garanzia esplicita o implicita viene data.
La società declina ogni responsabilità non ascrivibile a difetti del prodotto o dovuta al mancato rispetto delle istruzioni scritte.

INDUSTRIE BRUNO STOPPANI R.P.S. S.r.l.
Sede Operativa: Via Industriale 90-119 25020 Capriano del Colle (Bs) – Italy - Phone +39 030 9745116 – Fax +39 030 9745383
sales@industriebrunostoppanipaints.com - www.industriebrunostoppanipaints.com
Azienda con sistema di gestione qualità UNI EN ISO 9001:2015 certificato