



# Rivestimenti protettivi e per uso in ambienti marittimi

# FONDO EPOSSIDICO/MIO MACROPOXY™ K267

PREVIAMENTE NOTO COME EPIGRIP K267 / TRANSGARD TG121

Revisione 08/2017 - Numero 30

## INFORMAZIONI SUL PRODOTTO

### DESCRIZIONE DEL PRODOTTO

Rivestimento epossidico pigmentato con ossido di ferro micaceo in confezione doppia.

### USO CONSIGLIATO

Come intermedio insieme ai primer altamente performanti Macropoxy.

Consigliato anche come primer per la verniciatura dell'acciaio galvanizzato.

### CERTIFICAZIONI

BS476 Part 7, Surface Spread of Flame, per dettagli su substrati/schemi, consultare Sherwin-Williams.  
Elemento Highways Agency num. 121  
Elemento Network Rail num. 7.2.2

### METODI DI APPLICAZIONE CONSIGLIATI

Spruzzatura airless, Pennello, Spruzzatura convenzionale, Rullo

Detergente/diluyente consigliato: No 5

### CARATTERISTICHE DEL PRODOTTO

Punto di infiammabilità: Base: 32°C Additivo: 35°C

% di solidi in volume: 66 ± 3% (ASTM-D2697-91)

Durata limite di lavorabilità: 3 ore a 15°C, 2 ore a 23°C, 1 ora a 35°C

Disponibilità colori: grigio chiaro R8051, grigio scuro R8050

### COV

297 g/l determinati praticamente in conformità alle normative del Regno Unito PG6/23

330 g/l calcolati dalla formulazione per soddisfare le specifiche della direttiva CE sulle emissioni di solventi

178 g/kg di tenore in peso calcolato dalla formulazione per soddisfare le specifiche della direttiva CE sulle emissioni di solventi

### SPESSORE CONSIGLIATO

Spessore film secco	Spessore film umido	Copertura teorica
100 micron	152 micron	6.6 m <sup>2</sup> /l*

\* Questa cifra non prende in considerazione profilo superficiale, applicazione non uniforme, eccesso di nebulizzazione o perdite in recipienti e dispositivi. Lo spessore del film varia a seconda dell'uso e delle specifiche tecniche pertinenti.

### RESA PER APPLICAZIONE PRATICA:

#### MICRON PER MANO

	Spruzzatura airless	Spruzzatura convenzionale	Pennello	Rullo
Dry	100*	100	75	50
Wet	152	152	114	76

\* Tolleranza di colatura massima tipicamente di 304 µm umido (200 µm secco) mediante spruzzatura airless

### TEMPI DI ESSICCAZIONE MEDI

	15°C	23°C	35°C
Per il ritocco	3 ore	2 ore	1 ora
Per la riverniciatura	6 ore	4 ore	3 ore
Per la manipolazione	24 ore	16 ore	12 ore

Queste cifre sono fornite solo a titolo indicativo. Occorre prendere in considerazione anche fattori quali il movimento dell'aria e l'umidità.

### PRIMER / FINITURE CONSIGLIATI

Compatibile con un'ampia gamma di fondi e primer epossidici delle linee Macropoxy, Dura-Plate e Zinc Clad.

La sovraverniciatura con sistemi epossidici è possibile illimitatamente, a condizione che le superfici da verniciare siano state pulite in modo opportuno. Dove è necessario un elevato livello di ritenzione del colore e della lucentezza, dare una seconda mano di Acrolon C137V2, Acrolon C237, Acrolon 1850 e Acrolon 7300

Per poter ricoprire dopo intervalli di tempo estesi (senza indicazione di intervallo massimo) il film secco di Macropoxy C400V3 con Acrolon C137V2, Acrolon 7300, Acrolon C237 oppure Acrolon 1850, si dovranno verificare le seguenti condizioni al momento dell'applicazione della finitura:

- 1) Lo strato precedente è stato applicato allo spessore di film secco consigliato ed in accordo con la buona pratica di verniciatura. E' esente da difetti di applicazione ed il film secco è fermamente aderente
- 2) La superficie è libera da ogni tipo di contaminanti come sali solubili, oli e grassi ed ogni altra contaminazione visibile che può inficiare l'adesione tra gli strati. Ogni contaminante individuato verrà rimosso con metodi adeguati prima dell'applicazione della finitura
- 3) La superficie non presenta segni di bruciature o ogni altro tipo di difetto causato da danni meccanici, chimici o di altro tipo. Tutte le aree danneggiate saranno riparate con il ciclo di verniciatura originale prima dell'applicazione della finitura
- 4) Se lasciata esposta alla luce solare diretta per lunghi periodi, la superficie verrà controllata per individuare un eventuale strato superficiale degradato che può inficiare l'adesione tra gli strati. Se viene individuato tale strato, esso deve venir rimosso tramite lavaggio con acqua in pressione, raschiatura, lavaggio con solvente o altro metodo adatto

I tempi per la sovraverniciatura si riferiscono al raggiungimento dell'adesione ottimale a 23°C e variano a seconda della temperatura.

Per una seconda mano con sistemi a base di resina alchidica rivolgersi a Sherwin-Williams per informazioni e suggerimenti.

### CONFEZIONE

Prodotto bicomponente fornito in contenitori separati da miscelare prima dell'uso.

**Dimensioni della confezione:** Unità da 20 e 5 litri quando miscelati

**Rapporto di miscelazione** 4 parti di base per 1 parte di additivo in volume

**Peso** 1,86 kg/l (può variare in base alla tinta).

**Durata di conservazione a magazzino:** 2 anni dalla data di produzione o "Da utilizzare entro" la data eventualmente specificata.



## Rivestimenti protettivi e per uso in ambienti marittimi

# FONDO EPOSSIDICO/MIO MACROPOXY™ K267

PREVIAMENTE NOTO COME EPIGRIP K267 / TRANSGARD TG121

Revisione 08/2017 - Numero 30

### INFORMAZIONI SUL PRODOTTO

#### PREPARAZIONE DELLA SUPERFICIE

Accertarsi che le superfici da verniciare siano pulite, asciutte e prive di qualsiasi contaminazione superficiale.

Il substrato galvanizzato deve essere preparato con sgrassante, mordente oppure tramite abrasione o sabbiatura a spazzola in conformità alle specifiche Sherwin-Williams appropriate.

#### DISPOSITIVI PER L'APPLICAZIONE

##### Spruzzatura airless

Dimensioni dell'ugello: 0,46 mm (18 thou)

Angolo del ventaglio: 80°

Pressione di esercizio: 155 kg/cm<sup>2</sup> (2200 psi)

I dettagli sulla spruzzatura airless indicati sopra sono forniti solo a titolo indicativo. Dettagli quali diametro e lunghezza del tubo flessibile del liquido, temperatura della vernice, dimensioni e profilo dell'area da verniciare influiscono sull'ugello di spruzzatura e sulla pressione di esercizio scelti. Tuttavia, per garantire un'atomizzazione soddisfacente, la pressione di esercizio deve essere la più bassa possibile. Poiché le condizioni varieranno da verniciatura a verniciatura, è responsabilità dell'addetto all'applicazione garantire che l'apparecchiatura in uso sia stata impostata a garanzia dei migliori risultati. Per qualsiasi dubbio, rivolgersi a Sherwin-Williams.

##### Spruzzatura convenzionale

Dimensioni dell'ugello : 1,27 mm (50 thou)

Pressione di atomizzazione : 3,5 kg/cm<sup>2</sup> (50 psi)

Pressione del liquido : 0,7 kg/cm<sup>2</sup> (10 psi)

I dettagli di pressione di atomizzazione, pressione del liquido e dimensioni dell'ugello sono forniti solo a titolo indicativo. In alcuni casi, con una lieve variazione di pressione è possibile ottenere un'atomizzazione ottimale, in base alla configurazione in uso. La pressione dell'aria di atomizzazione dipende dall'ugello in uso e la pressione del liquido dipende dalla lunghezza della linea di alimentazione e dalla relativa direzione, orizzontale o verticale.

Per applicazioni mediante spruzzatura convenzionale, potrebbe essere necessario diluire la vernice aggiungendo detergente/diluente n. 5 fino al 10%. Nel caso in cui la vernice venga diluita, è necessario regolare di conseguenza lo spessore del film umido.

##### Pennello

il prodotto è adatto per l'applicazione a pennello. Per ottenere uno spessore del film secco equivalente a un'unica mano applicata a spruzzo, potrebbe essere necessario stendere il prodotto più di una volta.

##### Rullo

il prodotto è adatto per l'applicazione a rullo. Per ottenere uno spessore del film secco equivalente a un'unica mano applicata a spruzzo, potrebbe essere necessario stendere il prodotto più di una volta.

#### CONDIZIONI DI APPLICAZIONE E SOVRAVERNICIATURA

È preferibile applicare il prodotto a temperature superiori a 10°C. In ambienti con umidità relativa pari all'80-85% sono fondamentali buone condizioni di ventilazione. La temperatura del substrato deve essere di almeno 3°C al di sopra del punto di rugiada e sempre superiore a 0°C.

A temperature di applicazione inferiori a 10°C, i tempi di essiccazione e di indurimento aumentano in modo significativo e le caratteristiche di spruzzatura potrebbero essere compromesse.

Si sconsiglia l'applicazione con temperature ambientali inferiori a 5°C.

Per raggiungere la resistenza ottimale agli agenti chimici e all'acqua, la temperatura deve essere mantenuta oltre i 10°C durante l'indurimento.

Se si desidera dare una seconda mano oltre i tempi indicati nella scheda tecnica, rivolgersi a Sherwin-Williams per informazioni e suggerimenti

#### ULTERIORI ANNOTAZIONI

I tempi di essiccazione, di indurimento e la durata limite di lavorabilità hanno solo valore indicativo.

La reazione di indurimento delle vernici epossidiche comincia non appena si miscelano i due componenti e, poiché la reazione dipende dalla temperatura, il tempo di indurimento e la durata limite di lavorabilità si dimezzano con un aumento della temperatura di 10°C e raddoppiano con una riduzione della temperatura di 10°C.

##### Vernici epossidiche - Uso in climi tropicali

Le vernici epossidiche al momento della miscelazione non devono superare una temperatura di 35°C. L'uso di questi prodotti oltre la durata limite di lavorabilità può determinare proprietà di adesione inferiori, anche se il materiale sembra adatto per l'applicazione. La diluizione del prodotto miscelato non riduce il problema.

La temperatura massima del substrato e dell'aria per l'applicazione è di 50°C, purché le condizioni consentano un'applicazione e una formazione del film adeguate. Temperature dell'aria e del substrato superiori a 50°C e l'applicazione di strati epossidici in tali condizioni possono causare difetti nel film di vernice quali spruzzo a secco, formazione di bolle, puntinatura ecc. del rivestimento.

I valori numerici indicati per i dati fisici possono variare leggermente in base al lotto.

#### SALUTE E SICUREZZA

Consultare la scheda dati di sicurezza e salute del prodotto per avere informazioni sulle pratiche sicure di conservazione, manipolazione e applicazione del prodotto.

#### GARANZIA

Qualsiasi persona o azienda che utilizzi il prodotto senza procedere in primo luogo a ulteriori indagini circa l'idoneità del prodotto per lo scopo previsto, lo fa a proprio rischio e Sherwin-Williams non si assume alcuna responsabilità per le prestazioni del prodotto o per eventuali danni o perdite derivanti da tale uso.

Le informazioni riportate nella presente scheda tecnica possono essere soggette a modifiche periodiche alla luce dell'esperienza e del normale sviluppo del prodotto; prima dell'uso, i clienti sono pregati di rivolgersi a Sherwin-Williams comunicando il numero di riferimento, per assicurarsi di essere in possesso dell'ultima versione della scheda tecnica.