



## Scheda Tecnica

**F230PC****23/02/2024****Versione 6**

### Denominazione e codice

F230PC Converter Poliepotech 2K .  
Fondo epossipoliammidico a due componenti

### Descrizione e prestazioni

F230PC ha le seguenti caratteristiche:

- ottima adesione
- buon potere riempitivo
- colorazioni disponibili: R7035. Limitata gamma di colorazioni. A richiesta con lotto minimo.

#### F230PC 100 micron + f420spXXXX 60 micron

Descrizione	Metodo	Unità di misura	Valore - Range
Aderenza	UNI EN ISO 2409	Livello di prova	0
Nebbia salina	UNI EN ISO 9227	ore	500

Tutti i test devono essere effettuati dopo almeno 10 giorni dall'applicazione

## Scheda Tecnica

**F230PC****23/02/2024****Versione 6**

### Informazioni sulle caratteristiche del prodotto

#### Caratteristiche Chimico - Fisiche

Descrizione	Metodo	Unità di misura	Valore - Range
Residuo secco	I.O. 371	%	82±2
Peso specifico	I.O. 309	g/cm3	1,700±0,020

\* Valori tipici

#### Caratteristiche Chimico - Fisiche Fondo pigmentato FBU

Descrizione	Metodo	Unità di misura	Valore - Range
Viscosità DIN 6 @25°C	I.O. 301	secondi	A+B 15 - 30
Peso Specifico (g/cm3)	I.O. 309	g/cm3	1350 - 1450
Residuo Secco A+B		%	72 - 75
Residuo secco volumetrico A+B		%	52 - 60

Dati i valori di viscosità e peso specifico delle diverse FBU, si potranno verificare delle lievi differenze di viscosità e contenuto di solidi in volume tra un colore e l'altro. Trattandosi di un converter tali differenze sono da considerarsi normali e non comprometteranno in nessun modo le performance di durabilità o tenuta alla corrosione.

## Scheda Tecnica

**F230PC****23/02/2024****Versione 6**

### Preparazione della superficie

Tutti i supporti da verniciare devono essere puliti e asciutti, esenti da polveri e ruggini. Eventuali tracce di sale, grasso e olio dovranno essere rimossi con l'utilizzo di un detergente adatto

Supporto	Preparazione	Note
Ferro/Acciaio	sabbiatura grado SA 2 ½ (ISO 8501-1)	
Lamiera zincata	Sabbiatura silicea fino al grado SaS	Dove non è possibile eseguire la sabbiatura è necessario irruvidire la superficie del supporto meccanicamente o manualmente, poi pulire accuratamente; in questi casi l'adesione deve essere confermata
Alluminio	Sabbiatura con abrasivi non metallici fino al grado SaS	Dove non è possibile eseguire la sabbiatura è necessario irruvidire la superficie del supporto meccanicamente o manualmente, poi pulire accuratamente; in questi casi l'adesione deve essere confermata
manti stradali/cemento	consigliato lavaggio con idropulitrice e/o soffiatura	
Vernici pre-esistenti	Rimozione accurata dei vecchi strati tramite sabbiatura ( ISO 8501-1) o pulizia meccanica grado St2 ( ISO 8503 )	

## Scheda Tecnica

**F230PC****23/02/2024****Versione 6**

### Modalità di applicazione

F230PC: 85 parti in peso

FBU: 15 parti in peso

F906CT: 20 parti in peso catalizzatore estivo; Rapporto di catalisi in volume: 3:1

F906CT/I: 20 parti in peso catalizzatore invernale; Rapporto di catalisi in volume: 3:1

Diluizione: a seconda delle esigenze applicative ( vedi tabella sottostante )

Pot-Life + 10 °C 10-12 ore

Pot-Life + 20 °C 6-8 ore

Pot-Life + 30 °C 4-6 ore

Condizioni di applicazione suggerite:

- E' necessario applicare il prodotto a temperature comprese tra +5°C e +30°C e con umidità relativa non superiore all'80%
- La temperatura della superficie deve essere almeno 3°C sopra il punto di rugiada
- Temperature inferiori a +5°C inibiscono il processo di essiccazione

#### Essiccazione all'aria ( Spessore (DFT) 70µ secchi )

Grado di essiccazione	10°C	20°C	30°C	Unità di misura
Fuori polvere	25-30	15-20	10-15	minuti
Fuori tatto	4-5	2-3	1-2	ore
Fuori impronta	28-32	16-20	12-16	ore
Accatastabile	36	24	16	ore
Completa reticolazione	14	10	7	giorni

I tempi di essiccazione possono variare in funzione dello spessore applicato e dalla umidità

Un adeguato ricircolo d'aria sulla superficie del manufatto facilita l'essiccazione

I tempi di accatastamento sono in funzione dello spessore, dell'umidità e delle dimensioni dei manufatti

## Scheda Tecnica

**F230PC****23/02/2024****Versione 6**

### Metodi applicativi

Sistemi di applicazione	Diluyente	Diluizione (%)	Pressione	Ugello	Ventaglio (in °)
aerografo a tazza	FDE05	15-20	1,5-2,0 atm	1,6-1,8 mm	45
airless	FDE05	5-10	140 bar	0,15 mm/p	30
airmix	FDE05	10-15	90 bar	0,15 mm/p	30
Elettrostatica	FDE05	15-20	140 bar	0,15 mm/p	40

Per le applicazioni in airless.airmix ed elettrostatica il rapporto di compressione è: 30:1  
In assenza del diluyente specifico per epossidici FDE05 si può utilizzare diluyente nitro DL001

### Strati successivi

Tempi di sovra verniciatura:

A condizioni di temperatura ed umidità standard - minimo: 4-5 ore

- massimo: 15-20 giorni

Finiture consigliate: Prodotto sovraverniciabile con se stesso o con tutte le finiture a solvente  
se utilizzato come intermedio: Prodotto utilizzabile su zincati epossidici e su fondi riempitivi epossidici o acrilici .Terminare il ciclo con tutti i tipi di finiture al solvente o con finiture poliuretaniche all'acqua  
In caso di stazionamenti lunghi in officina o in cantiere si raccomanda di eseguire la pulizia della superficie da polvere, olio o residui di lavorazioni, prima di procedere con l'applicazione degli strati successivi.. Oltre il limite massimo il prodotto può essere comunque sopra verniciato previa carteggiatura

### Spessori e rese

Spessore umido (μ)	Spessore secco (μ)	Resa teorica (mq/L)	Resa teorica (mq/Kg)	Consumo teorico per 1mq (L)	Consumo teorico per 1mq (KG)
minimo 130	minimo 70	7,70	5,40	0,130	0,180

Le rese e i consumi sono puramente teorici, i valori pratici variano in funzione dell'efficienza di trasferimento e del metodo applicativo



## Scheda Tecnica

**F230PC****23/02/2024****Versione      6**

### Proprietà generali

F230PC è stato realizzato per l'applicazione diretta su ferro, alluminio o lamiera zincata e cemento opportunamente preparati

Terminati i lavori di verniciatura è consigliabile pulire immediatamente tutte le apparecchiature utilizzando un buon diluente di lavaggio

I recipienti utilizzati dovranno essere smaltiti in osservanza alle legislazioni e/o regolamenti regionali

### Indicazioni per lo stoccaggio

Conservare i recipienti ben chiusi in ambienti freschi e ventilati. Teme il gelo

SCADENZA: 12 mesi

I dati si riferiscono al prodotto conservato in imballi originali e chiusi

POLISTUC – stabilimento: Via Comunale del Rovere,4 – SAN GIOVANNI AL NATISONE (UD) – Italy –  
Tel. 0432/747411 – Fax 0432/747411 – Internet: [www.polistuc.it](http://www.polistuc.it)

POLISTUC è un brand SIRCA S.p.A. – sede e stabilimento: Viale Roma, 85 – 35010 SANDONO DI  
MASSANZAGO (PD) – Italy – Tel. 049/9322311 r.a. – Fax 049/5797262 – Internet: [www.sirca.it](http://www.sirca.it)

SIRCA S.p.A. è un'azienda con sistema di qualità certificato da DNV ISO 9001

Le informazioni fornite in questa scheda tecnica sono basate sul meglio della nostra conoscenza ed esperienza. Si garantisce la costanza delle caratteristiche chimico fisiche dei propri prodotti entro le tolleranze sopra riportate. Il risultato finale ricadrà sotto la totale responsabilità dell'utilizzatore il quale dovrà verificare che il prodotto risponda alle proprie esigenze in materia di sicurezza, di attrezzature di applicazione, di materiale da verniciare e di condizioni ambientali prima di usarlo