



Scheda Tecnica

F330IN7035**05/05/2020****Versione 1**

Denominazione e codice

F330IN7035 Primer epotek 2k 7035 .

Descrizione e prestazioni

Fondo epossipoliamidico a due componenti.

F330IN7035 ha le seguenti caratteristiche:

- ottima adesione
- buon potere riempitivo
- buon potere anticorrosivo
- utilizzabile per strutture in acciaio in ambienti industriali

Test eseguiti

Descrizione	Metodo	Unità di misura	Valore - Range
Aderenza	UNI EN ISO 2409	Livello di prova	GT 0
Nebbia salina	UNI EN ISO 9227	ore	200

Test eseguiti su ciclo a due mani: F330IN7035 + f420spXXXX

Descrizione	Metodo	Unità di misura	Valore - Range
Aderenza	UNI EN ISO 2409	Livello di prova	0
Camera umidostatica	UNI EN ISO 6270	ore	150
QUV Panel	ASTM G154-12	ore	500
Nebbia salina	UNI EN ISO 9227	ore	400

Tutti i test devono essere effettuati dopo almeno 15 giorni dall'applicazione



Scheda Tecnica

F330IN7035**05/05/2020****Versione 1**

Informazioni sulle caratteristiche del prodotto

Caratteristiche Chimico - Fisiche

Descrizione	Metodo	Unità di misura	Valore - Range
Residuo secco	I.O. 371	%	76±2
Residuo secco volumetrico	A+B	%	52+/- 2
Viscosità DIN 6 @20°C	I.O. 301	secondi	50±5
Peso specifico	I.O. 309	g/cm3	1,620±0,020

* Valori tipici

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
Acciaio al carbonio	sabbiatura grado SA 2 ½ (ISO 8501-1)	
Lamiera zincata	micro-sabbiatura o irruvidimento della superficie (ISO 8501)	Dove non è possibile eseguire la sabbiatura è necessario irruvidire la superficie del supporto meccanicamente o manualmente,poi pulire accuramente;in questi casi l'adesione deve essere confermata
Vernici pre-esistenti	Rimozione accurata dei vecchi strati tramite sabbiatura (ISO 8501-1) o pulizia meccanica grado St2 (ISO 8503)	

Scheda Tecnica

F330IN7035**05/05/2020****Versione 1**

Modalità di applicazione

F330IN7035: 100 parti in peso

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

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

Pot-Life + 10 °C 8-10 ore

Pot-Life + 20 °C 6-8 ore

Pot-Life + 30 °C 3-4 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	26-32	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

Metodi applicativi

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

In assenza del diluyente specifico per epossidici FDE05 si può utilizzare diluyente nitro DL001



Scheda Tecnica

F330IN7035**05/05/2020****Versione 1**

Strati successivi

Tempi di sovra verniciatura:

- minimo: 4 ore
- massimo: 15 giorni

Finiture consigliate: Prodotto sovraverniciabile con fondi epossidici, intermedi epossidici o epossivinilici.
Finiture Acriliche o PU

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 60	7,60	5,70	0,140	0,180
massimo 180	massimo 80	5,50	4,10	0,190	0,240

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

Proprietà generali

F330IN7035 è stato realizzato per l'applicazione diretta su ferro e lamiera zincata opportunamente preparati

Le finiture consigliate sono:

- Politech 2K f420spXXXX
- Techno 2K f303ffxxxx

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



Scheda Tecnica

F330IN7035**05/05/2020****Versione 1**

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

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

Le informazioni fornite in questa scheda tecnica sono basate sul meglio della nostra conoscenza ed esperienza. La Sirca 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. La rete tecnica e commerciale Sirca è a completa disposizione per chiarire qualunque problema riguardo all'applicazione corretta dei nostri prodotti