

#### CAMPO DI IMPIEGO

Sistema di ritocco per superfici esterne in acciaio al carbonio trattate in origine con pitture SIL-EPOX™ e successivamente danneggiate, senza che il metallo o altre superfici siano scoperte.

#### PRETRATTAMENTO DELLE SUPERFICI

Circoscrivere l'area da ritoccare mediante applicazione di nastro adesivo (facilmente asportabile). Rimozione mediante carteggiatura con carta molto fine (es. 400) delle parti decoese ed omogeneizzazione delle parti adiacenti alle zone danneggiate.

Lavaggio delle superfici inizialmente con acqua dolce (o potabile) e successivamente nelle zone interessate al ritocco, prima solvente nitro o, in alternativa xilolo, isopropanolo o miscela dei due solventi.

Rimozione del solvente o dell'acqua in eccesso mediante asciugatura o soffiaggio con aria compressa esente da oli

#### PREPARAZIONE DELLE SUPERFICI

Temperatura della superficie: +3°C sopra il punto di rugiada

Umidità relativa: ≤ 80%

Standard di pulizia delle superfici: spazzolatura meccanica al grado ST3

#### CICLO DI VERNICIATURA

Strato	Prodotto/Tipo	DFT consigliato micron
Stripe coat	SIL-EPOX™ HD 506 (nel caso di grandi superfici, spigoli, ecc.)	20 ÷ 30 n.v.
1°	SIL-EPOX™ HD 506	60
	<b>Totale DFT</b>	<b>60 ÷ 80</b>

Strato	Metodo di applicazione	Pot life (h)	Intervallo di sovraverniciatura		Diluizione	
			Min	Max	Codice	Max %
Stripe coat	A - C - R	8	12 h	30 g		5
1°	A - C - R	8	8 h	30 g		5

Dati testati alla temperatura di 20 °C

#### Metodo di applicazione:

A: Airless

P: Pennello

C: Spruzzo convenzionale

R: Rullo

Per maggiori dettagli attenersi a quanto indicato nelle singole schede tecniche dei prodotti.