

# PPG UNIEPOX SMALTO EXTRALUCIDO



**TECNA**  
SYSTEM

## DESCRIZIONE

Finitura epossidica

## CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- Ottima resistenza chimico-fisica
- Extra brillantezza per finiture di alta qualità

## CAMPO DI IMPIEGO

Manufatti industriali in metallo

## SUPPORTI IDONEI

Applicabile su supporti metallici trattati con idoneo fondo

## CARATTERISTICHE TECNICHE

Sistema	Bicomponente - 2K
Legante	Resina epossidica - Solvente
Peso specifico	1,1 - 1,2 Kg/L
Viscosità (Coppa Ford 4 a 20°C)	Tissotropico
Brillantezza	85-100 gloss
Residuo secco (in peso) % *	69%
Residuo secco (in volume) % *	58%
Tempi di essiccazione a 20°C	Fuori polvere 15/20 minuti; Al tatto 1/2 ore; In profondità 18/24 ore
Pot life a 20°C	8 ore
Resistenze chimico/fisiche	Temperatura: fino a 90 °C; Agenti chimici: buono; Acque di varia durezza: ottima; Acque di mare: ottima; Acidi minerali diluiti: buono; Acidi organici diluiti: buono; Alcali: buono; Idrocarburi alifatici: ottimo; Oli e grassi: buono; Luce solare: scarse

\* Valore indicativo soggetto a variazione in base alla tinta realizzata.



# PPG UNIEPOX SMALTO EXTRALUCIDO



## ISTRUZIONI PER L'USO

CATALIZZATORE	PPG UniepoX Catalizzatore (ex Catalizzatore epossidico HS); PPG UniepoX Catalizzatore Special (ex Catalizzatore epossidico Special)
RAPPORTI DI CATALISI	40% in peso PPG UniepoX Catalizzatore (Catalizzatore epossidico HS ); 50% in peso PPG UniepoX Catalizzatore Special (Catalizzatore epossidico Special)
RESA INDICATIVA/SPESSORE FILM SECCO	5-6 m <sup>2</sup> /Kg / 60-70 micron
PREPARAZIONE PRIMA DELL'USO	Miscelare accuratamente base e catalizzatore
DILUIZIONE	5-10% con DS 51
METODO DI APPLICAZIONE	Spruzzo convenzionale, spruzzo airless
DIAMETRO DELL'UGELLO	Convenzionale: 1,6/1,8 mm - Airless: Standard 13/50 mm

## COLORIMETRIA

TINTE	Tinteggiabile con sistema tintometrico Tecna. Non sono riproducibili le tinte nella cui formulazione sono presenti le paste Rosso Vivo 29 e la Bordeaux 80. Utilizzare la pasta Rosso Vivo solido 41.
% COLORIMETRIA / PASTE COLORANTI	70/30

## CICLO DI INTERVENTO

PREPARAZIONE DEL SUPPORTO	Superfici ferrose: rimuovere l'eventuale ruggine ed eventuali tracce di calamina mediante sabbatura SA 2,5 o altre operazioni meccaniche. Sgrassare le superfici per assicurare una corretta adesione al supporto. Superfici non ferrose: sgrassare le superfici per assicurare una corretta adesione al supporto. Se sono presenti vecchie pitturazioni rimuovere le parti non più ben aderenti al supporto e verificare la compatibilità con il sistema proposto.
FONDO	Fondi epossidici bicomponenti
FINITURA	PPG UNIEPOX SMALTO EXTRALUCIDO (ex UniepoX smalto)

## VITA DI STOCCAGGIO

•Base: 12 mesi

•Catalizzatore: 12 mesi

Dato relativo allo stoccaggio in contenitori originali, in luogo fresco e asciutto (5°C-35°C)



### PPG Architectural Coatings Italy Srl

Società a socio unico soggetta a direzione e coordinamento da parte di PPG Industries Inc.

Via Monte Rosa, 7 – 28010 Cavallirio (NO) Italia - tel. +39 0163 806 611 (Centralino) - [www.univer.it](http://www.univer.it) - [univer@ppg.com](mailto:univer@ppg.com)

PPG garantisce soltanto la conformità del prodotto alle caratteristiche fisiche e chimiche sopra elencate al momento della consegna. Le informazioni contenute nella presente scheda tecnica sulla resa e il comportamento futuro del prodotto, sui suoi possibili utilizzi e sulle sue modalità di applicazione sono meramente indicative. PPG non garantisce la compatibilità del prodotto con specifici utilizzi da parte del cliente, che deve verificarla in concreto sotto la propria responsabilità.