

MOD. 14006/DEKOTEC® EP

Primer epossidico bicomponente senza solventi,
per sistemi termorestringenti.



DESCRIZIONE

- Utilizzato in combinazione con fasce termorestringenti Dekotec® si può ottenere una struttura a 3 strati altamente performante, simile ai sistemi a tre strati ottenuti in fabbrica.
- Eccellente resistenza al distacco catodico.
- Adatto a superfici in acciaio o di altri metalli.
- Facile da applicare e asciuga velocemente.
- Per applicazione manuale e automatica.
- Compatibile con rivestimenti di fabbrica in PE, PP, FBE e PU.

CARATTERISTICHE TECNICHE

Colore:

Nero

Spessore minimo raccomandato:

100 µm (test std. ASTM D 1000)

Densità (base/indurente/miscela):

1,70/1,00/1,4 g/cm³

Rapporto di miscelatura:

100:39/100:66

Tempo di essiccamento:

Approx 30 min.

Tempo di asciugatura al tatto:

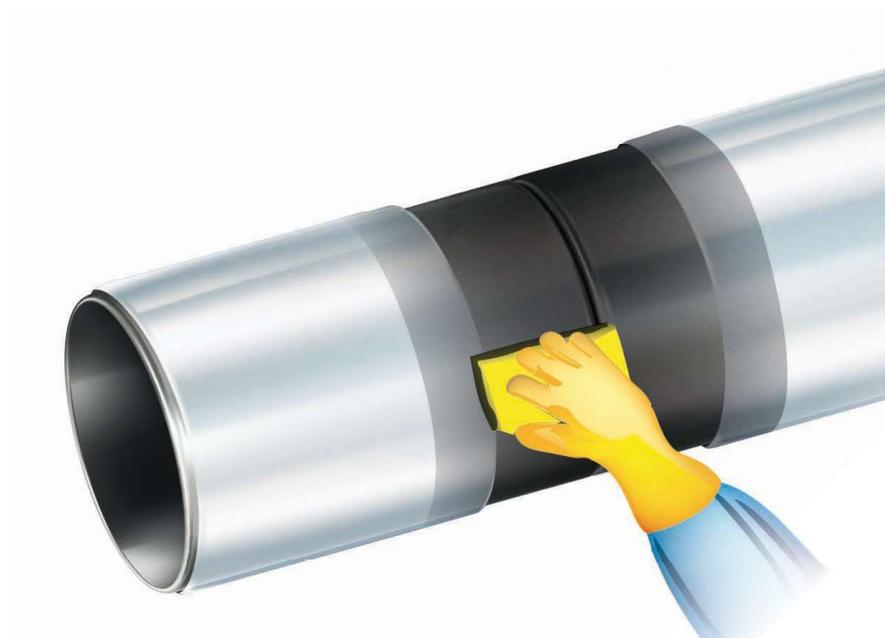
Approx. 3 ore

Temperatura di pre-riscaldamento:

50° C

Consumo teorico per 100µm di spessore:

0,17 Km/m²





TEMPERATURA DI STOCCAGGIO

Da +5°C a +30°C

Durata 24 mesi dalla data di produzione se conservato nell'imballo originale e rispettando le condizioni di stoccaggio.

CONFEZIONI:

Set pronto all'uso include:

- Componente A (1.3 Kg)
- Componente B (0.5 Kg)
- 6 spugne
- 6 bastoncini per mescolare
- 6 paia di guanti
- 6 contenitori graduati con scala ml

Fornito maxi per stock

- Componente A: fusto da 16 kg
- Componente B: fusto da 12 kg
- Pompe di dosaggio
- Set di applicazione: spugna, miscelatore, bastoncino per mescolare, guanti.

CONSUMO PRATICO PER GIUNTO DI SALDATURA

DN		Volume (ml)			Peso (g)		
inch	mm	Base (A)	Indurente (B)	Totale (A+B)	Base (A)	Indurente (B)	Base (A)
3"	75	32	16	48	42.2	16.0	58.2
4"	100	35	17.5	52.5	46.2	17.5	63.7
5"	125	38	19	57	50.2	19.0	69.2
6"	150	43	21.5	64.5	56.8	21.5	78.3
8"	200	50	25	75	66.0	25.0	91.0
10"	250	58	29	87	76.6	29.0	105.6
12"	300	65	32.5	97.5	85.8	32.5	118.3
14"	350	70	35	105	92.4	35.0	127.4
16"	400	76	38	114	100.3	38.0	138.3
18"	450	84	42	126	110.9	42.0	152.9
20"	500	91	45.5	136.5	120.1	45.5	165.6
22"	550	98	49	147	129.4	49.0	178.4
24"	600	105	52.5	157.5	138.6	52.5	191.1
26"	650	112	56	168	147.8	56.0	203.8
28"	700	120	60	180	158.4	60.0	218.4
30"	750	127	63.5	190.5	167.6	63.5	231.1
32"	800	134	67	201	176.9	67.0	243.9
34"	850	141	70.5	211.5	186.1	70.5	253.6
36"	900	149	74.5	223.5	196.7	74.5	271.2
40"	1000	163	81.5	244.5	215.2	81.5	296.7
48"	1200	192	96	288	253.4	96.0	349.4
56"	1400	220	110	330	290.4	110.0	400.4
64"	1600	248	124	372	327.4	124.0	451.4
72"	1800	277	138.5	415.5	365.6	138.5	504.1

I volumi riportati non rappresentano informazioni vincolanti. I valori sono calcolati su un consumo di 150 ml per m² di superficie oltre ad una perdita di volume aggiuntiva per il giunto di saldatura. I consumi effettivi di volume possono differire da quelli riportati qui sulla base di tipi di processo differenti e del pot-life (tempo utile di utilizzo prima che il prodotto indurisca).