

Scheda Tecnica • Rev. 10/12

297 ARSONSIL 400

FINITURA SILICONICA TERMORESISTENTE FINO A 400°C

CAMPI D'IMPIEGO

Specifica per la verniciatura di marmitte e collettori, stufe, caminetti e barbecue, forni e camini industriali, caldaie e tubazioni per vapore surriscaldato o fluidi diatermici.

CATTERISTICHE PRINCIPALI

- Adesione diretta su acciaio
- Ottime resistenze all'esterno, agenti chimici e benzine
- Buona stabilità cromatica
- Ampia compatibilità con primer zincanti
- Facile applicabilità

DATI TECNICI

• Codici	base	297 ...
	catalizzatore	-
	diluyente	R.E.
• Rapporto di catalisi	in peso	-
	in volume	.
• Pot-life	ore	-
• Solidi in volume	%	34 ± 2
• Peso specifico	g/l	1070 ± 50
• Spessore tipico secco	micrometri	25
• Resa teorica	m ² /l	13.6
	m ² /kg	12.7
• Aspetto		semiopaco
• Resistenza alla temperatura	°C	400
• Shelf-life (Temperatura max 40°C)	mesi	12

PREPARAZIONE DELLE SUPERFICI

- ACCIAIO NUOVO: sabbiatura commerciale
 - ACCIAIO OSSIDATO E PRIVO DI CALAMINA: spazzolatura meccanica o manuale
-

CONDIZIONI D'APPLICAZIONE

- | | | |
|--------------------|----|--------|
| • Temperatura | °C | 5 ÷ 35 |
| • Umidità relativa | % | 0 ÷ 85 |
-

METODO D'APPLICAZIONE

- | | | | |
|----------------------------|--------------------|--|---------------|
| • Spruzzo convenzionale | | | |
| - diametro ugello | pollici | | 0.050 |
| - pressione dell'aria | kg/cm ² | | 3.5 ÷ 5.2 |
| - diluizione | % | | 5 ÷ 10 |
| • Airless | | | |
| - diametro ugello | pollici | | 0.018 ÷ 0.021 |
| - rapporto di compressione | | | 30 : 1 |
| - pressione d'uscita | kg/cm ² | | 140 ÷ 170 |
| - diluizione | % | | 0 ÷ 5 |
-

TEMPI D'ESSICCAZIONE (T. 20°C - U. R. 60%)

- | | | |
|---------------------------------------|-----|-------|
| • Fuori tatto | ore | 2 ÷ 3 |
| • In profondità | ore | NOTE |
| • Intervallo di sovraverniciatura/min | ore | 24 |
| • Intervallo di sovraverniciatura/max | ore | - |
-

FONDI O FINITURE CONSIGLIATI

- -
-

NOTE

- Il prodotto ottimizza la sua polimerizzazione dopo 30' a 180°C.
-

AVVERTENZE

- La presente scheda tecnica é stata redatta in base alle nostre migliori ed attuali conoscenze tecniche ed applicative. Tuttavia, data la variabilità delle condizioni ambientali e dei sistemi di applicazione, non possiamo assumerci responsabilità, né dirette né indirette, o riconoscere alcuna garanzia, su l'uso dei nostri prodotti. E' onere e responsabilità esclusivi dell'utilizzatore il verificare l'idoneità degli stessi per l'impiego e gli scopi che si prefigge.

SCHEMA TECNICA

Nome commerciale del prodotto: **EPOXY FOND**

Serie: **451**

Data di emissione: **giugno 2000**

Revisione: **febbraio 2010**

DESCRIZIONE

Fondo epossipoliamidico anticorrosivo per applicazioni a medio-basso spessore. Svariati campi d'impiego: veicoli industriali, macchine agricole od operatrici, macchine utensili, manufatti industriali, ecc..

DATI TECNICI

• Codici	Prodotto base	451...
	Induritore	451005 (vedi note)
	Diluyente	909000
• Rapporto di miscelazione	In peso	100 : 20
	In volume	100 : 33
• Pot-life	ore	8
• Solidi in volume	%	49 ± 2
• Peso specifico	g/l	1350 ± 50
• Spessore tipico secco	Micrometri	50
• Resa teorica	m ² /l	9.8
	m ² /kg	7.2
• Aspetto		opaco
• Resistenza alla temperatura	°C	100
• Durata a magazzino	Mesi	12

SCHEDA TECNICA / EPOXY FOND / 451

- **Preparazione delle superfici**

Acciaio nuovo: sabbiatura a metallo quasi bianco Sa 2½.
 Acciaio ossidato e privo di calamina: spazzolatura meccanica o manuale St 3.
 Lamiera zincata e leghe leggere: preparazione meccanica con scotch brite o leggera sabbiatura ed accurato sgrassaggio.
- **Condizioni di applicazione**

Temperatura	°C	5 ÷ 40
Umidità relativa	%	0 ÷ 85
- **Metodo di applicazione**

	Spruzzo convenzionale		
Diametro ugello	Pollici	0.070	
Pressione dell'aria	kg/cm ²	3.5 ÷ 5	
Diluizione	%	5 ÷ 10	
	Airless		
Diametro ugello	Pollici	0.018 ÷ 0.021	
Rapporto di compressione		30 : 1	
Pressione uscita	kg/cm ²	150 ÷ 170	
Diluizione	%	0 ÷ 5	
	Pennello		
Diluizione	%	0 ÷ 5	
	Rullo		
Diluizione	%	0 ÷ 5	
- **Tempi di essiccazione**
(T. 20°C - U. R. 60%)

Fuori tatto (ore)	In profondità (ore)	Intervallo di sovraver. Min (ore) Max (ore)	
30' ÷ 1	18 ÷ 24	8 ÷ 12	-
- **Fondi o finiture consigliati**

ELCOPOLIACRIL • ELCOPUR • ELCOEPOX
- **Note**

451005 induritore al 20% in peso.
 451007 induritore rapido al 20% in peso.
 451009 induritore al 25% in volume.
- **Avvertenze:** la presente scheda tecnica é stata redatta in base alle ns. migliori ed attuali conoscenze tecniche ed applicative; tuttavia, data la variabilità delle condizioni ambientali e dei sistemi di applicazione, non possiamo assumerci responsabilità né dirette né indirette, o riconoscere alcuna garanzia, su l'uso dei ns. prodotti. E' onere e responsabilità esclusivi del Cliente il verificare l'idoneità degli stessi per l'impiego e gli scopi che si prefigge. Per maggiori informazioni o chiarimenti rivolgersi al servizio tecnico Elcrom.

Dal 19 settembre 2002 la società Elcrom opera in regime di qualità certificata, conformemente alla Norma UNI-EN ISO 9001:2008.

SCHEMA TECNICA

Nome commerciale del prodotto: **ELCOPUR BN BCT**

Serie: **554**

Data di emissione: **giugno 2000**

Revisione: **febbraio 2010**

DESCRIZIONE

Finitura poliuretanica d'alta qualità. Applicabile direttamente su acciaio ed alcuni supporti plastici (per quest'ultimi si richiede prova pratica), è particolarmente adatta per la verniciatura di macchine industriali od utensili, arredo metallico e manufatti di vario genere. Prodotto con effetto bucciato, gradevole esteticamente ed in grado di ben mascherare le imperfezioni del supporto.

DATI TECNICI

• Codici	Prodotto base Induritore Diluyente	554. ... 872003 (vedi note) 912000
• Rapporto di miscelazione	In peso In volume	100 : 25 100 : 30
• Pot-life	ore	6
• Solidi in volume	%	53 ± 2
• Peso specifico	g/l	1300 ± 50
• Spessore tipico secco	Micrometri	40
• Resa teorica	m ² /l m ² /kg	13.3 10.2
• Aspetto		semilucido
• Resistenza alla temperatura	°C	100
• Durata a magazzino	Mesi	12

SCHEDA TECNICA / ELCOPUR BN BCT / 554

- **Preparazione delle superfici** In funzione del primer o fondo utilizzato.
 - **Condizioni di applicazione**

Temperatura	°C	5 ÷ 40	
Umidità relativa	%	0 ÷ 85	
 - **Metodo di applicazione**

Spruzzo convenzionale			
Diametro ugello	Pollici	0.070	
Pressione dell'aria	kg/cm ²	3.5 ÷ 5.2	
Diluizione	%	5 ÷ 15	
Airless			
Diametro ugello	Pollici	0.018 ÷ 0.021	
Rapporto di compressione		30 : 1	
Pressione uscita	kg/cm ²	150 ÷ 170	
Diluizione	%	0 ÷ 5	
 - **Tempi di essiccazione (T. 20°C - U. R. 60%)**

	Fuori tatto	In profondità	Intervallo di sovraver.
	(ore)	(ore)	Min (ore) Max (ore)
	4 ÷ 5	18 ÷ 24	12 ÷ 16 -
 - **Fondi o finiture consigliati** EPOXY FOND • ACRILFOND
 - **Note**

Per ottenere l'effetto bucciato il prodotto va applicato tal quale. 872003 induritore alifatico al 25% in peso, 30% in volume. 872004 induritore misto al 25% in peso, 30% in volume. Per impieghi all'esterno e dove si richiedono prestazioni estetiche è assolutamente necessario l'utilizzo dell'induritore alifatico 872003.
 - **Avvertenze:** la presente scheda tecnica è stata redatta in base alle ns. migliori ed attuali conoscenze tecniche ed applicative; tuttavia, data la variabilità delle condizioni ambientali e dei sistemi di applicazione, non possiamo assumerci responsabilità né dirette né indirette, o riconoscere alcuna garanzia, su l'uso dei ns. prodotti. E' onere e responsabilità esclusivi del Cliente il verificare l'idoneità degli stessi per l'impiego e gli scopi che si prefigge. Per maggiori informazioni o chiarimenti rivolgersi al servizio tecnico Elcrom.
- Dal 19 settembre 2002 la società Elcrom opera in regime di qualità certificata, conformemente alla Norma UNI-EN ISO 9001:2008.

SCHEMA TECNICA

Nome commerciale del prodotto: **ELCOEPOX GFT L**

Serie: **624**

Data di emissione: **agosto 2004**

Revisione: **luglio 2013**

DESCRIZIONE

Finitura epossipoliamicca lucida, particolarmente adatta per il trattamento di macchine utensili, carpenterie metalliche e manufatti industriali sottoposti ad aggressioni chimiche e/o sollecitazioni meccaniche. Ottima l'adesione diretta su acciaio opportunamente preparato. Prodotto con effetto gofrato, in grado di ben mascherare le imperfezioni del supporto.

DATI TECNICI

• Codici	Prodotto base Induritore Diluyente	624... 603002 (vedi note) 909000
• Rapporto di miscelazione	In peso In volume	100 : 30 100 : 40
• Pot-life	ore	8
• Solidi in volume	%	60 ± 2
• Peso specifico	g/l	1210 ± 50
• Spessore tipico secco	Micrometri	50
• Resa teorica	m ² /l m ² /kg	12 9.9
• Aspetto		lucido
• Resistenza alla temperatura	°C	150
• Durata a magazzino	Mesi	12

SCHEDA TECNICA / ELCOEPOX GFT L / 624

- **Preparazione delle superfici**

In funzione del primer o fondo utilizzato.
 Acciaio nuovo: sabbiatura commerciale Sa 2.
 Acciaio ossidato e privo di calamina: spazzolatura meccanica o manuale St 3.
- **Condizioni di applicazione**

Temperatura	°C	5 ÷ 40
Umidità relativa	%	0 ÷ 85
- **Metodo di applicazione**

	Spruzzo convenzionale	
Diametro ugello	Pollici	0.070
Pressione dell'aria	kg/cm ²	3.5 ÷ 5.2
Diluizione	%	0 ÷ 25
	Airless	
Diametro ugello	Pollici	0.018 ÷ 0.023
Rapporto di compressione		30 : 1
Pressione uscita	kg/cm ²	150 ÷ 180
Diluizione	%	0 ÷ 15
- **Tempi di essiccazione (T. 20°C - U. R. 60%)**

Fuori tatto (ore)	In profondità (ore)	Intervallo di sovraver.	
		Min (ore)	Max (ore)
2 ÷ 3	48	-	-
- **Fondi o finiture consigliati**

EPOXY FOND
- **Note**

603002 induritore al 30% in peso, confezioni da kg 6.
 603003 induritore rapido al 30% in peso, confezioni da kg 6.
 Per ottenere l'effetto gofrato il prodotto va applicato tal quale.
 Non consigliato/a, se richieste prestazioni estetiche, come ultima mano da esporre all'esterno.
 Possibile viraggio di tinta a circa 150°C, in funzione della tonalità e dei tempi d'esposizione.
- **Avvertenze:** la presente scheda tecnica é stata redatta in base alle ns. migliori ed attuali conoscenze tecniche ed applicative; tuttavia, data la variabilità delle condizioni ambientali e dei sistemi di applicazione, non possiamo assumerci responsabilità né dirette né indirette, o riconoscere alcuna garanzia, su l'uso dei ns. prodotti. E' onere e responsabilità esclusivi del Cliente il verificare l'idoneità degli stessi per l'impiego e gli scopi che si prefigge. Per maggiori informazioni o chiarimenti rivolgersi al servizio tecnico Elcrom.

Dal 19 settembre 2002 la società Elcrom opera in regime di qualità certificata, conformemente alla Norma UNI-EN ISO 9001:2008.

SCHEMA TECNICA

Nome commerciale del prodotto: **ALCROLUX 400**

Serie: **672**

Data di emissione: **giugno 2000**

Revisione: **maggio 2007**

DESCRIZIONE

Finitura a base di resine silconiche e pigmenti alluminio particolarmente resistenti al calore; massima resistenza in esercizio 400°C.

DATI TECNICI

• Codici	Prodotto base	672...
	Induritore	-
	Diluyente	906000
• Rapporto di miscelazione	In peso	-
	In volume	-
• Pot-life	ore	-
• Solidi in volume	%	34 ± 2
• Peso specifico	g/l	1070 ± 50
• Spessore tipico secco	Micrometri	25
• Resa teorica	m ² /l	13.6
	m ² /kg	12.6
• Aspetto		semiopaco
• Resistenza alla temperatura	°C	400
• Durata a magazzino	Mesi	12

SCHEDA TECNICA / ALCROLUX 400 / 672

- **Preparazione delle superfici** In funzione del primer o fondo utilizzato.
Acciaio ossidato e privo di calamina: accurato sgrassaggio con solventi o detergenti chimici.
- **Condizioni di applicazione**

Temperatura	°C	5 ÷ 40
Umidità relativa	%	0 ÷ 85
- **Metodo di applicazione**

	Spruzzo convenzionale	
Diametro ugello	Pollici	0.050
Pressione dell'aria	kg/cm ²	3.5 ÷ 5.2
Diluizione	%	5 ÷ 10
	Airless	
Diametro ugello	Pollici	0.018 ÷ 0.021
Rapporto di compressione		30 : 1
Pressione uscita	kg/cm ²	140 ÷ 170
Diluizione	%	0 ÷ 5
- **Tempi di essiccazione (T. 20°C - U. R. 60%)**

Fuori tatto (ore)	In profondità (ore)	Intervallo di sovraver.	
2 ÷ 3	vedi note	Min (ore)	Max (ore)
		24	-
- **Fondi o finiture consigliati** ELCOZINCOSIL
- **Note** Il prodotto ottimizza la sua polimerizzazione dopo 30' a 180°C.
- **Avvertenze:** la presente scheda tecnica é stata redatta in base alle ns. migliori ed attuali conoscenze tecniche ed applicative; tuttavia, data la variabilità delle condizioni ambientali e dei sistemi di applicazione, non possiamo assumerci responsabilità né dirette né indirette, o riconoscere alcuna garanzia, su l'uso dei ns. prodotti. E' onere e responsabilità esclusivi del Cliente il verificare l'idoneità degli stessi per l'impiego e gli scopi che si prefigge. Per maggiori informazioni o chiarimenti rivolgersi al servizio tecnico Elcrom.

Dal 19 settembre 2002 la società Elcrom opera in regime di qualità certificata, conformemente alla Norma UNI-EN ISO 9001:2008.