

Specifica Tecnica  
Maxi Epoxy System  
Aqua



<b>Data</b>		<b>Cantiere</b>		<b>Nome imbarcazione o n. costruzione</b>	
<b>Zona dell'imbarcazione</b>	<b>Interni</b>			<b>Supporto</b>	<b>Acciaio</b>
<b>Trattamento superficiale</b>	La superficie da trattare va lavata e sgrassata con un detergente idoneo o specifico solvente per rimuovere tracce di olio, grasso o sporcizia. Accertarsi che essa sia pulita, asciutta e priva di contaminanti eventualmente verificando il grado di salinità. Procedere con l'operazione di sabbatura a grado Sa 2 1/2 (superficie metallica quasi bianca) o pulire meccanicamente al grado St3. In alternativa si può discare la superficie con dischi a grana grossa fino ad ottenere una superficie uniforme e pulita a metallo quasi bianco con grado di rugosità Rz consigliato di circa 50-80 µm. Prima di procedere con l'applicazione del ciclo, eliminare accuratamente ogni residuo di carteggiatura che potrebbe interferire con l'adesione. Utilizzare per questa operazione, aria compressa pulita e asciutta. Completare le operazioni procedendo con l'applicazione del primer il giorno stesso della preparazione.				

N° di mani	Codice Prodotto	Nome Prodotto	Rapp. Catalisi in vol.	Pot life a 21°C	Diluente e codice	% di diluiz.	Spessore Film Umido consigliato in µm (1)	Spessore Film Secco consigliato in µm	Tempi di essiccazione (2)			Solidi in Volume in %	Resa teorica (allo spessore cons.) [m <sup>2</sup> /l]	Peso Specifico in Kg/l	Carta Abrasiva n.
									10°C	21°C	30°C				
									min - max	min - max	min - max				

**Zone non a vista: pareti da rivestire con pannelli o con prodotti specifici anticondensa, sentine, sotto pagliolo...**

sc (3)	P13R110	AquaPrimer 110	1 : 1	4h	Acqua	5	-	-	6h-48h	4h-24h	2h-24h	48 ± 2	-	1,35	180-240
1	P13R110	AquaPrimer 110	1 : 1	4h	Acqua	5	110	50	6h-48h	4h-24h	2h-24h	48 ± 2	9,6	1,35	180-240
sc (3)	U43R550	AquaCoat 550	1 : 1	4h	Acqua	3	-	-	6h-48h	4h-24h	2h-24h	48 ± 2	-	1,40	180-240
1	U43R550	AquaCoat 550	1 : 1	4h	Acqua	3	170	80	6h-48h	4h-24h	2h-24h	48 ± 2	6	1,40	180-240

**Zone a vista: tubature metalliche, gavoni, pompe, locali motore, sentine...**

sc (3)	P13R110	AquaPrimer 110	1 : 1	4h	Acqua	5	-	-	6h-48h	4h-24h	2h-24h	48 ± 2	-	1,35	180-240
1	P13R110	AquaPrimer 110	1 : 1	4h	Acqua	5	110	50	6h-48h	4h-24h	2h-24h	48 ± 2	9,6	1,35	180-240
sc (3)	U43R550	AquaCoat 550	1 : 1	4h	Acqua	3	-	-	6h-48h	4h-24h	2h-24h	48 ± 2	-	1,40	180-240
1	U43R550	AquaCoat 550	1 : 1	4h	Acqua	3	170	80	6h-48h	4h-24h	2h-24h	48 ± 2	6	1,40	180-240
sc (3)	T50R410	H2Finish 410	4 : 1	3h	Acqua	10-20	-	-	12h-72h	8h-48h	6h-36h	52 ± 2	-	1,16	
1	T50R410	H2Finish 410	4 : 1	3h	Acqua	10-20	95	40	12h-72h	8h-48h	6h-36h	52 ± 2	13	1,16	
1	T50R410	H2Finish 410	4 : 1	3h	Acqua	10-20	95	40	12h-72h	8h-48h	6h-36h	52 ± 2	13	1,16	

**note**

- (1) lo spessore umido è calcolato tenendo conto della diluizione consigliata  
 (2) indichiamo con i tempi di ricopertura minimi (min) e i tempi di essiccazione di profondità (max)  
 (3) **stripe coat:** ritocco a rullo/pennello alle diluizioni consigliate per raggiungere zone poco accessibili o difficili (angoli, spigoli, saldature...)