

Specifica Tecnica
Maxi Epoxy System
Aqua



<i>Data</i>		<i>Cantiere</i>		<i>Nome imbarcazione o n. costruzione</i>	
<i>Zona dell'imbarcazione</i>	Interni			<i>Supporto</i>	Alluminio
<i>Trattamento superficiale</i>	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 sabbiatura con ossido di alluminio o con abrasivi privi di rame oppure discare con dischi a grana grossa fino ad ottenere una superficie uniforme e pulita a metallo bianco esente da residui di ossidazione e con grado di Rugosità Rz consigliato di circa 100 µm. Fare attenzione a non lucidare troppo la superficie da trattare. 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.				

Maxi Epoxy System Aqua

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 ² /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...)