

*Scheda Tecnica*

## EDVM99

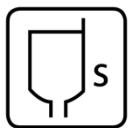
### FILLER grigio scuro

#### FONDO HS 5:1

prodotto da: REA 976051



1000 +  
200 +  
150 - 200



20'' - 22'' FORD 4  
a 20 °C



Ø 1.4 – 1.8 mm  
2 - 3 Atm  
N° di mani 2/3



App./Flash Off  
A 20°C: 15' - 20'  
A 60°C: 30' - 40'

#### NATURA E CARATTERISTICHE DEL PRODOTTO:

Il fondo acrilico bicomponente 5:1 EDVM99 è un fondo isolante ad elevato riempimento caratterizzato da facilità e versatilità di utilizzo. Si distingue per ottima distensione e resistenza alla colatura, rapidità di indurimento e facile carteggiabilità. Assenza di cali e/o rimarcature; può essere utilizzato sia per ritocchi che rifacimenti totali. Applicabile su stucchi poliesteri, vetroresina, vecchie vernici bicomponenti (ancora aderenti ed integre) adeguatamente preparate.

#### CAMPI DI IMPIEGO:

Utilizzabile come fondo isolante, riempitivo ed altamente riempitivo a seconda delle esigenze e dello schema applicativo utilizzato. A completamento del prodotto tre diversi tipi di indurenti: Standard, Lento e Rapido da utilizzare in funzione della temperatura di lavoro e/o della dimensione del pezzo da verniciare.

#### PREPARAZIONE DEL PRODOTTO:

Miscelare accuratamente il componente A fino a colore e consistenza uniformi. Miscelare poi con il componente B nel rapporto sotto indicato:

Componente	Miscela in volume	Miscela in peso
Fondo <b>EDVM99</b>	5	100
Induritore <b>EDVC70*</b> (**)	1	13
Diluyente <b>DILUTUM</b> (**) Standard	1-1,3	15-20

(\*\*) Induritore e diluyente vanno scelti in funzione delle condizioni ambientali delle dimensioni del pezzo.

Diluire la miscela perfettamente mescolata con 15-20% con il nostro diluente **DILUTUM**, fino ad ottenere la migliore viscosità per l'effetto desiderato.

**Temperatura ambiente + 15°C + 25°C**

Gran parte delle applicazioni sono effettuate in tali condizioni. Utilizzare indurente e diluente Standard;

**Temperatura ambiente + 5°C + 15°C**

In questo caso ed in particolare per piccoli pezzi o ritocchi usare l'indurente rapido **EDVM62** e diluente Standard;

**Temperature ambiente + 25°C + 35°C**

Evitare che il prodotto essicchi troppo rapidamente originando cattiva distensione e troppi fumi di spruzzatura. Rallentare il tempo di essiccazione del film usando il diluente lento **DILUTUM**. Se le dimensioni del pezzo sono particolarmente ampie (es. verniciatura completa di un veicolo) utilizzare anche l'induritore lento **CZ.700**. Sconsigliamo in questo caso l'impiego del prodotto come altamente riempitivo.

**Schemi applicativi**

(riferiti a condizioni di temperatura di 20 °C)

Dati applicativi	Isolante	Riempitivo	Altamente riempitivo
Diluizione (in peso)	15-20	13-15	13
Ugello Tazza caduta	1.4-1.8	1.4-1.8	1.8
Numero mani	2-3	2-3	3-4
Intervallo tra le mani	8-10 minuti	8-10 minuti	10 minuti
Spessore consigliato	100-125 µm	125-150 µm	150-200 µm
Pot-life	50 minuti	50 minuti	45 minuti
Indurimento a T.A.	5 ore	5-6 ore	6-8 ore
Indurimento a forno	45 minuti a 60°C	50 minuti a 60°C	Non consigliato
Indurimento IR onde medie	10 minuti	10 minuti	Non consigliato

**SPECIFICHE DEL PRODOTTO:**

<b>TIPO DI PRODOTTO</b>	: Bicomponente
<b>ASPETTO DEL FILM</b>	: Opaco
<b>COLORI</b>	: Grigio scuro
<b>PESO SPECIFICO</b>	: 1,65 Kg/l (± 0,05)
<b>VISCOSITÀ DI FORNITURA</b>	: Prodotto Tixotropico
<b>RESIDUO SECCO (A)</b>	: 78% (± 2%)
<b>V.O.C.</b>	: 2004/42/CE-IIB (c)(540)540
<b>ESSICCAZIONE</b>	: - <i>Fuori polvere</i> : 10' a 20°C - 25°C - <i>Essiccazione Forzata (carteggiabile)</i> : 30' - 40' a 60°C - 70°C
<b>STRATI CONSIGLIATI</b>	: Due mani
<b>SPESSORE CONSIGLIATO</b>	: 100 - 125 µm
<b>POT-LIFE A 20°C</b>	: 60'. A temperatura superiore il pot-life diminuisce

**NORME DI SICUREZZA:**

Rispettare rigorosamente quanto espresso in etichettatura e nella scheda di sicurezza.

**PRODOTTO AD USO ESCLUSIVO PROFESSIONALE****CONDIZIONI DI STOCCAGGIO:**

In confezioni integre e sigillate, mantenute a temperatura compresa tra +5 +30 °C.

*I dati e le informazioni contenute nella presente scheda sono frutto della nostra esperienza e di accurate prove e test di laboratorio. Essendo tuttavia il processo di verniciatura un insieme di operazioni che esulano dal nostro controllo, essi non costituiscono pertanto, in nessun modo, alcuna forma di garanzia sulle prestazioni finali del ciclo stesso.*

Release 21-03-2023