

## **SCHEMA TECNICA**

### **EPOSIR PWD**

VERNICE IN POLVERE EPOSSIDICA

COLORE: NERO BRAKE

### **NATURA CHIMICA**

LA POLVERE **EPOSIR PWD** A BASE DI RESINE EPOSSIDICHE SPECIALI MODIFICATE E' ADATTA PER APPLICAZIONE SU PASTIGLIE FRENI O ALTRE PARTI METALLICHE CONNESSE ALL'IMPIANTO FRENANTE

STOCCAGGIO: CONSERVARE NELL'IMBALLO ORIGINALE IN UN LUOGO FRESCO E ASCIUTTO, ALLA TEMPERATURA MASSIMA DI 30°C

TEMPI DI COTTURA: CONDIZIONI STANDARD (TEMPERATURA EFFETTIVA DEL SUPPORTO) SONO LE SEGUENTI: 20' A 190°C  
VARIAZIONI DI TEMPERATURA E/O TEMPO DI COTTURA RISPETTO ALLO STANDARD POSSONO COMPORTARE VARIAZIONI DI TINTA ED OPACITA'.

METODO DI APPLICAZIONE: LE POLVERI SIRCOLOR POSSONO ESSERE UTILIZZATE IN IMPIANTI DI APPLICAZIONE CON PISTOLE ELETTROSTATICHE A CORONA O TRIBOELETTRICHE.

CAMPO DI APPLICAZIONE: MANO A FINIRE PER PASTIGLIE FRENI O ALTRE PARTI METALLICHE CONNESSE ALL'IMPIANTO FRENANTE

PESO SPECIFICO: 1,50 +/- 0,05 G/CM<sup>3</sup> (IN DIPENDENZA DELLA NATURA E DEL COLORE)

GRANULOMETRIA: IDONEA PER APPLICAZIONI ELETTROSTATICHE

SPESSORE OTTIMALE: 80 ÷ 100 µm

RESA PRODOTTO: R / (SxP) 8,33 m<sup>2</sup>/Kg (80 µm)  
R = M<sup>2</sup> DI SUPERFICIE VERNICIABILE CON UN KG DI POLVERE  
S = SPESSORE MEDIO DEL FILM IN MICRON  
P = PESO SPECIFICO DELLA POLVERE ESPRESSO IN KG/DM<sup>3</sup>

PRETRATTAMENTO: FOSFATAZIONE AI SALI DI FERRO O DI ZINCO

SPESSORE DI TEST. 80 +/- 10 MICRON (UNI EN ISO 2360 2004)

**CARATTERISTICHE PRODOTTO**

PESO SPECIFICO: 1,50 +/- 0,05 G/CM<sup>3</sup>

ADESIONE: GT0 (EQUIVALENTE A 5B CON ASTM D 3359)  
UNI EN ISO 2409 : 1996

DUREZZA MATITA: > 4H ASTM D 3363 - 00

RESISTENZA ALL'URTO:  $\geq 2,5\text{Nm}$  ASTM D 2794 - 93

MANDRINO CONICO 5 MM UNI EN ISO 6860-1996

NEBBIA SALINA: 1000 h ( $\leq 3$  mm SU LAMIERINO SABBIAATO) ASTM B 117-97

UMIDOSTATO: 1000 h DIN 50017 : 1982

DURABILITA' ALL'ESTERNO: NON ADATTO PER USO ESTERNO DIRETTO (U.V.)

RESISTENZA A LIQUIDO FRENI: DOPO 24 ORE IN IMMERSIONE A 20°C  
(COTTURA 20' - 190°C):

DOT 3	OK
DOT 4	OK
DOT 5.1	OK