

DURALOID AL 2.0

SMALTO EPOSSIDICO BICOMPONENTE, LUCIDO, IDONEO AL CONTATTO CON ACQUA POTABILE

Formulato epossidico bicomponente, esente da solventi, indurente a freddo per formare un reticolo tridimensionale neutro e atossico.

Ai sensi del Regolamento Europeo 10/2011, che disciplina il contatto delle sostanze alimentari con imballaggi, recipienti, utensili, è idoneo al **contatto permanente con tutti gli alimenti eccetto quelli a pH inferiore a 4**, sia per lo stoccaggio che durante i processi di lavorazione con **temperature d'esercizio fino a 40°C**. Per un contatto temporaneo è idoneo fino a temperature di 70°C.

DURALOID AL 2.0 forma uno strato compatto, duro e di superficie brillante con elevate doti di aderenza e flessibilità che gli consentono di accompagnare le dilatazioni e deformazioni del supporto a cui è stato applicato, sia esso metallo o cemento, anche con notevoli sbalzi termici.

Inoltre ha un'eccellente resistenza alle sollecitazioni meccaniche, come abrasioni e impatto, ed è inattaccabile da sostanze corrosive in genere, soluzioni acide, alcali, grassi ed oli.

Le eventuali riparazioni sono semplici e si possono eseguire senza particolari difficoltà. Per la pulizia si possono usare detersivi e disinfettanti.

Disponibile nei colori BIANCO, ROSSO e AZZURRO.

Caratteristiche

Viscosità componente A (a 25°C)	mPa·sec	20.000±1.000
Viscosità componente B (a 25°C)	mPa·sec	700±50
Viscosità A+B (a 25°C)	mPa·sec	5.500±50
Viscosità A+B diluito al 8% con Alcol Etilico puro	mPa·sec	800±50
Peso specifico Base (a 25°C)	Kg/lit	1,85
Peso specifico Indurente (a 25°C)	Kg/lit	1,03
Peso specifico Miscela (a 25°C)	Kg/lit	1,70
Resa media per spessore da 330 µm	mq/Kg	1,9
Tempo di lavorazione (pot-life) ¹	minuti	35
Indurimento fuori polvere (a 25°C) ²	ore	10-12
Indurimento totale (a 25°C) ³	giorni	6-7
Tempo sovraverniciatura (a 25°C)	ore	18-24
Rapporto Base/Indurente	peso/peso	100/12,5

¹ Il termine pot-life indica la vita utile della miscela per l'utilizzo in minuti, prima che inizi a riscaldare e quindi ad indurire. Il valore è riferito su una massa di 200 gr. Con masse maggiori i tempi di utilizzo si riducono.

² L'indurimento fuori polvere o "apparente" è uno stato di solido o semisolido che il prodotto raggiunge dopo che si è dissipato il calore sviluppatosi durante la reazione. Il pezzo è abbastanza duro da essere maneggiato, ma cede sotto la pressione dell'unghia e non trattiene più

³ L'indurimento totale è il tempo necessario al raggiungimento della capacità meccaniche e resistenze chimiche finali.

Campi d'impiego

E' ideale per rivestimenti di serbatoi e apparecchiature in metallo, cemento o vetroresina per lo stoccaggio alimentare con temperature massime di 40°C, per tutti gli alimenti eccetto quelli a pH inferiore a 4.

Come tutti gli epossidici, una alta resistenza agli agenti chimici basici e acidi.

Preparazione delle superficie

Le superficie vanno pulite bene da ogni sostanza contaminante: grassi, oli, cere, residui alimentari, residui di vecchie vernici, polvere, ... vanno rimossi accuratamente.

La superficie va poi carteggiata e/o sabbiata, comprese quelle realizzate 3-4 o più giorni prima con lo stesso DURALOID AL 2.0.

Non è necessaria una ruvidità grossolana ma è sufficiente creare opacità.

Infine va poi applicato un primer come DURALOID 7001 o BIOPAV PRIMER 102.

Preparazione del prodotto

Pesare esattamente le quantità stechiometriche (100 parti di componente A e 12,5 parti di componente B) mescolare bene, raschiando anche le pareti ed il fondo del contenitore, fino a quando la miscela non è omogenea.

ATTENZIONE: non mettere più componente B del necessario, con l'infondato intento di accelerare la reazione, perché le capacità meccaniche finali del rivestimento sarebbero compromesse.

Applicazione

La particolare viscosità del prodotto è studiata per consentire l'applicazione con pennello o con rullo a pelo corto tipo "moair" senza la necessità di alcuna diluizione per temperature di 25°C o superiori, ed ottenere in 1 sola passata i circa 350 µm di spessore consigliato.

A temperature inferiori o quando si voglia ottenere una superficie con la quasi totale assenza di "buccia d'arancia", allungando l'applicazione a 2 mani) è consigliata una diluizione con circa 4% di

- ALCOL ETILICO PURO, per ottenere rivestimenti che andranno a contatto con alimenti,
 - DILUENTE EPOX per rivestimenti di altro uso,
- per aumentarne la scorrevolezza.

Qualora le temperature dovessero essere prossime o inferiori a 14-15°C, **per sole applicazioni in cui non serve l'idoneità al contatto alimentare**, è consigliata l'aggiunta di ACCELERANTE K54 per ridurre i tempi di indurimento.

Per applicare DURALOID AL 2.0 a spruzzo, che consente maggior velocità d'esercizio, superficie più liscia e regolare, ma minore spessore a parità di numero di applicazioni, ed ottenere lo spessore consigliato di circa 350 µm complessivi, è consigliabile diluire al 7-8% con ALCOL ETILICO PURO o DILUENTE EPOX (a seconda dell'applicazione) ed applicare in 3 mani.

A 25°C, non far passare più di 24 ore tra due applicazioni successive.

Per applicazioni con sistema airless, la diluizione non è necessaria; eventualmente dovesse servire, testare bene la % in base alle condizioni d'esercizio.

ATTENZIONE: per conservare l'idoneità al contatto alimentare

- **si può diluire con solo ALCOL ETILICO PURO,**
- **non può essere usato alcun accelerante per sistemi epossidici.**

Confezioni

1 e 5 Kg

Stoccaggio

Componente A: 5-35°C. Teme il gelo.
Componente B: 5-35°C.

Avvertenze

Non usare a temperature inferiori a 8-10°C.
Non usare oltre il tempo di lavorazione, trascorso il quale, in caso di aumento della viscosità, non bisogna assolutamente aggiungere alcun diluente credendo di aumentare la vita utile del prodotto.

Consigli per l'uso in sicurezza

Indossare guanti e occhiali protettivi sia durante la miscela che nell'applicazione.
Lavare rulli e attrezzi con DILUENTE EPOX o comune diluente Nitro appena terminato il lavoro.

Non gettare i residui e i solventi di lavaggio nelle fognature.

Smaltire presso recuperatore autorizzato sia i solventi di lavaggio che gli imballaggi vuoti contaminati dai prodotti.



Per maggiori informazioni di sicurezza, leggere attentamente la scheda di sicurezza dei componenti.



PROCHIMA S.r.l.

Via G. Agnelli, 6
61030 Calcinelli di Saltara (PU)
tel 0721.897635 - fax 0721.899655