



Via Niccolò Tommaseo,61 10093 Collegno (TO) Italy
Tel. +39 011 411.17.18 - Fax + 39 411.17.21
vires.it info@vires.it

Azienda certificata
UNI EN ISO 9001:2008
Certificato SO n° 1211535 – FA 015



INTERNATIONAL INSTITUTE FOR
TECHNICAL QUALITY
CERTIFICATE

SCHEDA TECNICA / TECHNICAL DATA SHEET

Data/Revisione	Date/Revision
22.11.2016 / Rev. 001	22.11.16 / Rev.001

PS 105 SMALTO EPOX TRASPARENTE

Descrizione	Description
Smalto epossidico modificato monocomponente trasparente rosso/giallo antiacido e semicoprente, formulato con resine epossidiche modificate e pigmentato di rosso/giallo. Il prodotto applicato offre un'ottima resistenza all'umidità, alle soluzioni chimiche aggressive, alla salsedine ed all'olio idraulico.	One component Modified epoxy antiacid enamel in transparent red/yellow, formulated with modified epoxy resins and semi pigmented with red/yellow. The product offers excellent resistance to moisture, aggressive chemicals, salinity and hydraulic oil.

Tipo di impiego	Recommended use
Prodotto a bassa viscosità per impregnazione su metalli, protettivo e resistente agli oli e agenti chimici. Ideale per turbine, bobine, motori elettrici.	low viscosity product for impregnation of metals, protective and resistant to oils and chemicals. Ideal for turbines, coils, electric motors.

Specifiche tecniche	Technical specification
Colore Rosso/giallo trasparente Aspetto semilucido 80-85gloss Peso specifico kg/l 1,020 ± 0,02 Solidi in volume 55 ± 2% C.O.V. g/l 450 Resistenza alla temperatura 150°C all'aria Durata a magazzino 12 mesi (T. max. 40°C)	Colour Clear Red/yellow Finish semiglossy 40-50 Gloss Specific gravity kg/l 1,020 ± 0,02 Solids by volume 55 ± 2% V.O.C. g/l 450 Service temperature Max, dry exposure only: 150°C Shelf life 12 months (T. max. 40°C)

Preparazione del prodotto	Product preparation
Pronto all'uso o con 5% Diluente Epossidico 444 se necessario	Ready to use, or diluted with 5% Epoxy Thinner 444, if needed

Preparazione del supporto	Surface preparation
Sovraverniciatura del Primer Attendere 24 ore dalla posa del primer/fondo prima di procedere all'applicazione Opere nuove: Sabbatura a metallo quasi bianco grado Sa 2½ ISO 8501-1 e SIS 05 59 00 (SSPC - SP-10). Acciaio ossidato: Spazzolatura meccanica al grado St 3 ISO 8501-1 e SIS 05 59 00 (SSPC - SP-3). Sabbatura di spolveratura Sa 1 ISO 8501-1 e SIS 05 59 00 (SSPC -SP-7). Vecchie pitture: Idrolavaggio ad alta pressione, idrosabbatura, spazzolatura meccanica e ritocco delle zone messe a nudo.	Application on Primer Wait 24 hs after primer application before proceeding. New constructions: Sandblasting to near white metal grade Sa 2½ ISO 8501-1 e SIS 05 59 00 (SSPC-SP-10). Oxidized steel: Mechanical brushing grade St 3 ISO 8501-1 e SIS 05 59 00 (SSPC-SP-3). Light blast cleaning grade Sa 1 ISO 8501-1 and SIS 05 59 00 (SSPC-SP-7). Old paints: High-pressure hydro-blasting, hydro sandblasting, mechanical brushing and touch-up of bared areas.



Via Niccolò Tommaseo,61 10093 Collegno (TO) Italy
Tel. +39 011 411.17.18 - Fax + 39 411.17.21
vires.it info@vires.it

Azienda certificata
UNI EN ISO 9001:2008
Certificato SO n° 1211535 – FA 015



INTERNATIONAL INSTITUTE FOR
TECHNICAL QUALITY
CERTIFICATE

SCHEDA TECNICA / TECHNICAL DATA SHEET

Applicazione e consumi

Metodo di applicazione

Airless

Pennello e Rullo non ottimali, necessarie più passate per ottenere lo spessore tipico.

Apparecchiatura di spruzzo

Airless

Diametro ugello: 0.019-0.023 pollici

Spessore tipico due mani

Micron 15-20

Consumo teorico

g/m² 100-120 circa

Condizioni di applicazione

Temperatura 15° - 50°C

Umidità relativa 80%

Temperatura della superficie 3°C sopra il punto di rugiada

Application and consumption

Application method

Airless

Roller or brush are not suggested, more coats are required to reach the typical thickness

Spray equipment

Airless

Nozzle orifice: 0.019-0.023 inches

Film thickness 2 layers

micron 15-20

Theoretical consumption

About g/m² 100-120

Application conditions

Temperature 15° - 50°C

Relative humidity 80%

Surface temperature 3°C above Dew Point

Tempo di indurimento

Temperatura	Fuori tatto (h)	Profondità (h)
10°C	18-22	24-36
20°C	14-20	20-30
35°C	8-12	16-24

*L'intervallo massimo di ricopertura dipende dalle condizioni ambientali locali. La migliore adesione si ottiene quando la mano successiva viene applicata prima della completa reticolazione della precedente. Prima di procedere alla sopravverniciatura, assicurarsi che la superficie sia pulita, esente da patine o altri contaminanti e priva di sfarinamento.

Drying time

Temperature	Touch dry (h)	Hard dry(h)
10°C	18-22	24-36
20°C	14-20	20-30
35°C	8-12	16-24

*Maximum recoat time depends from local environmental conditions. The best adhesion will be achieved by applying the topcoat before the primer's complete curing time. Anyhow, to obtain a good adhesion be sure that the surface to be painted is free from any contaminants and chalking.

Nota

I consigli tecnici forniti verbalmente o per iscritto circa le modalità d'uso o di impiego dei nostri prodotti corrispondono allo stato attuale delle nostre conoscenze scientifiche e pratiche e non implicano alcuna nostra garanzia e/o responsabilità sul risultato finale delle lavorazioni. La presente scheda annulla e sostituisce ogni altra precedente versione.

Note

Oral or written technical advices, concerning use and application methods of our products, meet our present scientific and practical knowledge and do not involve any warranty or responsibility on the final result of the application. This revision nullifies and replaces every other previous version.