



## VOPSEA EPOXIDICA INTERMEDIARA SERIA 302

STANDARD DE FIRMĂ NR.21/1994

### TIPUL PRODUSULUI :

Vopsea intermediară în 2 componenteți epoxi – poliamidică.

### PROPRIETĂȚI :

- Se folosește ca strat intermediar în sistemul de vopsire epoxidic (grund seria 302, vopsea seria 302, email seria 302), în scopul obținerii unui sistem cu o grosime mai mare (rezistență mare în timp), reducându-se astfel numărul de straturi de grund și de email necesare pentru a obține o anumită grosime de peliculă. De asemenea, prin conținutul intermediar de rășină, comparativ cu grundul și emailul seria 302, stratul vopsea intermediară face legătura între grund și email, permițând obținerea unui strat final de email cu o mai bună etalare.
- Rezistență excelentă la intemperii, umiditate, mediu marin, medii industriale agresive.
- Rezistență la medii alcaline (diluante și concentrate), medii acide slabe, produse petroliere (uleiuri minerale, benzină, motorină, hidrocarburi alifactice și aromatice, etc.).
- Rezistă foarte bine în cele mai diverse tipuri de climate și în medii foarte agresive – până la clasa corozivitate C5M și C5I conform SR EN12944-5/2018 și SR ISO 9223/1996.

### DOMENII DE APLICARE :

- În sisteme de protecție ce se cer a fi foarte durabile în timp, acolo unde se impune un sistem de protecție cu grosime mare.
- Industria navală (tancuri de balast, punți interioare sau exterioare, instalații din compartimentul mașinilor, magazii frigorifice, motoare principale).
- Mașini și utilaje industriale (macarale, poduri, etc.)
- Industria petrochimică, la vopsirea la interior sau la exterior a tancurilor de produse petroliere (benzine, motorine, uleiuri, solvenți, etc.).
- În orice domeniu unde se cer rezistențe deosebite la diferiți agenți agresivi (așa cum rezultă din descrierea proprietăților).

### CARACTERISTICI TEHNICE

Culori uzuale: gri, crem, ocră, bej.  
Poate fi produs și în varianta cu mică micronizată, în nuanțe ușor sidefate, având simbolul V 302 int. M sau în varianta cu mică, zinc și aluminiu – cu simbolul V 302 int. gri – argintiu sau V 302 MIO, cu hematita.(oxid de fer micaceu).  
Agent de reticulare: poliamidoamină - întăritor seria 302  
Punct de inflamabilitate: 21°C pentru email și 26°C pentru întăritor.  
Conținutul în solide,% masic : 70±3 % (SR EN ISO 3251:2019).  
Conținutul în solide,% volume : 60±2 %  
Densitate: 1,25 ± 0,1 kg/l, 20°C (SR EN ISO 2811-1:2016)  
Consum specific teoretic: 150 – 200 g / m.p /un strat, sau  
120 - 160 ml / m.p /un strat.  
Proporție de amestec: 100 părți greutate Vopsea intermediara seria 302  
20 părți greutate Întăritor seria 302  
Viabilitate amestec (pot-life ), 20°C: 8 ore.  
Grosime peliculă, la un strat:  Strat umed, μm: 120 – 175  
 Strat uscat, μm: 75 – 100.  
Timp de uscare:  la atingere (suprafata): 2 ore, 20°C  
 pentru reacoperire: 4 ore, 20°C



Temperatura ambienta (la umiditatea relativa a aerului 70%)	0°C	10°C	20°C	30°C	40°C	80°C
Uscare la suprafata (uscarea la atingere), ore	I 302 LT	4	2	1	0.5	0.2
Uscare pentru reacoperire cu el insusi, ore	I 302 LT	8	4	2	1.5	1
Uscare pentru manipulare, ore	I 302 LT	24	12	6	3	1
Uscare in profunzime (adancime), ore	I 302 LT	48	24	12	6	1
Uscare totala, zile	I 302 LT	14	7	4	2	1

**Se încadrează conform HG 735/2006 în categoria A, subcategoria j, SBS, valoare limită COV (de la 01.01.2010): 500 g/l, conținut maxim de COV pentru produsul gata de utilizare 400 g/l(dilutie : 10 p.g D 302/100 p.g. V 302).**

#### PROPRIETĂȚILE PELICULEI:

Elasticitate, ERICHSEN, mm: min. 4 SR EN ISO 1520-2002  
Aderență, CROSS – CUT TEST, 1 mm: 0 (foarte bună) SR EN ISO 2409-2020  
Duritate, PENDUL PERSOZ, sec.: min.180 SR EN ISO 1522-2002  
Rezistență în exploatare: 150°C (continuu) 180°C (discontinuu).

#### DILUANT RECOMANDAT:

Diluant seria 302 (dilutie maxima: 10 p.g D 302/100 p.g. V 302).

#### METODE DE APLICARE:

Airless, pistol cu aer comprimat, pensulă.

#### PREGĂTIREA SUPRAFETELOR:

Aplicarea peste suprafețe grunduite:  
Se aplică peste suprafețe grunduite (cu grund seria 302 normal sau cu pulbere de zinc), la 24 ore de la aplicarea grundurilor, după ce în prealabil suprafețele sunt degresate și desprăfuite.  
În cazul în care vopseaua intermediară epoxi seria 302 se aplică peste straturi mai vechi de grund este necesară asperizarea mecanică a suprafeței cu ajutorul periilor de sârmă sau cu ajutorul discurilor abrazive.

#### CONDIȚII DE APLICARE

Temperatura de aplicare: min. 5°C dar astfel încât temperatura suportului să fie cu cel puțin 3°C mai mare decât temperatura punctului de rouă, determinat din diagrame.  
 Umiditatea relativă a aerului: max. 70%  
 Se aplică unul sau mai multe straturi în funcție de grosimea de peliculă cerută.

#### ECHIPAMENT DE VOPSIRE

Pistol cu aer comprimat: - duză: 1,8 – 2,2 mm  
- presiune: 3 - 4 atm.  
I nstalație AIRLESS: - duză: 0,28 – 0,33 mm  
- unghi de vopsire: 65°  
- presiune: 160 - 190 atm.

#### MODALITĂȚI DE AMBALARE:

Recipienți de 22 l cu închidere etanșă.

#### MĂSURI DE SIGURANTA SI SECURITATE A MUNCII

Se vor lua toate măsurile de protecție a muncii impuse de lucrul cu substanțe inflamabile.  
Vopsirea se va face numai în spații bine ventilate.  
Focul deschis și fumatul sunt interzise.  
Se recomandă evitarea inhalării vaporilor de solvenți volatili și evitarea contactului direct al pielii cu vopseaua.

#### VALABILITATE:

12 luni de la data fabricației, pentru fiecare component separat.

#### NOTĂ:

Producătorul garantează obținerea caracteristicilor prezentate în această fișă, numai în cazul respectării condițiilor de aplicare și a raportului de amestecare între componenți.  
Pentru orice informație suplimentară contactați serviciul tehnic al firmei.