

611 ELCOEPOTAR EXTRA

C.O.V. (V.O.C.) = 267 g/l

Rivestimento epossi-bituminoso ad alto spessore. Utilizzabile direttamente su acciaio e calcestruzzo, o in combinazione con primer, risulta particolarmente indicato come protettivo anticorrosivo per strutture interrate o per il trattamento di superfici in immersione, costante o discontinua, in acqua dolce o salata. Risponde ai requisiti delle specifiche tecniche ENEL.

Tipo di impiego

Rivestimento per cicli protettivi di opere nuove ed interventi manutentivi.

Codici

- Prodotto base 611990
- Induritore 611003
- Diluente 909000

Rapporto di miscelazione

- In peso 80 : 20
- In volume 73 : 27

Pot life a 20°C

- > 8 h

Solidi in volume

- 70% ± 2

Peso specifico

- g/l 1400 ± 50

Spessore tipico

- Micrometri 200 secco
- Micrometri 286 umido

Resa teorica

- m²/l 3.5
- m²/kg 2.5

Colore

- Nero

Aspetto

- Semilucido

Metodi di applicazione

- Pennello • Rullo • Spruzzo convenzionale • Airless

High build, epoxy-bituminous lining usable directly, or with primer, on steel and concrete. It is also suggested as protective coating for underground structures or for structures in continuous or not continuous immersion service in fresh and sea water. In compliance with ENEL (Italian Authority for Electrical Power) technical specifications.

Main uses

Lining for protective painting systems on new constructions and maintenance.

Codes

- Base product 611990
- Hardener 611003
- Thinner 909000

Mixing ratio

- By weight 80 : 20
- By volume 73 : 27

Pot life at 20°C

- > 8 h

Solids by volume

- 70% ± 2

Specific gravity

- g/l 1400 ± 50

Film thickness

- Micron 200 dry
- Micron 286 wet

Theoretical coverage

- m²/l 3.5
- m²/kg 2.5

Colour

- Black

Aspect

- Semi-glossy

Application methods

- Brush • Roller • Conventional spray • Airless

Resistenza alla temperatura

- 120°C all'aria

Durata a magazzino

- 12 mesi (T. max. 40°C)

Preparazione delle superfici

- Acciaio nuovo: sabbiatura a metallo quasi bianco grado Sa 2½ ISO 8501-1 e SIS 05 59 00 (SSPC-SP-10).
- Cemento: asportazione di eventuali parti friabili mediante picchiatura o sabbiatura, risanamento delle parti ammalorate e spolveratura generale; applicare solo su superfici invecchiate (minimo 30 gg dalla gettata nel periodo estivo e 60 gg nel periodo invernale) e completamente asciutte.

Condizioni di applicazione

- Temperatura 5 ÷ 50°C
- Umidità relativa ≤ 85%

Tempo di indurimento

Temperatura	Fuori Profondità		Interv. di sovrap.	
	tatto (h)	(h)	min. (h)	max. (h)
• 10°C	12 ÷ 16	72 ÷ 96	48	-
• 20°C	10 ÷ 12	48 ÷ 72	36	-
• 35°C	8 ÷ 10	40 ÷ 48	24	-

Apparecchiatura di spruzzo

Convenzionale (non ottimale)

• Diametro ugello	pollici	0.080
• Pressione serbatoio	kg/cm ²	2 ÷ 3.5
• Pressione dell'aria	kg/cm ²	3.5 ÷ 6
• Diluizione	%	5 ÷ 15

Airless

• Diametro ugello	pollici	0.021 ÷ 0.025
• Rapp. di compressione		30 : 1
• Pressione uscita	kg/cm ²	150 ÷ 180
• Diluizione	%	0 ÷ 5

Consigliato per cicli in

atmosfera industriale pesante e marina, immersione in acqua dolce o salata, soluzioni saline, soluzioni acide o alcaline diluite.

Sconsigliato per cicli in

contatto con acqua potabile, solventi, soluzioni acide o alcaline concentrate, prodotti petroliferi.

Fondi/Finiture consigliate di uso prevalente

460/461 ELCOZINK • 471 ELCOZINCOSIL • 765/766 EPOXY PRIMER • 767 ELCOBUILD PRIMER

Avvertenze

La presente scheda tecnica è stata redatta in base alle ns. migliori ed attuali conoscenze tecniche ed applicative; tuttavia, data la variabilità delle condizioni ambientali e dei sistemi di applicazione non possiamo assumerci responsabilità né dirette né indirette, o riconoscere alcuna garanzia, su l'uso dei ns. prodotti. E' onere e responsabilità esclusivi del Cliente il verificare l'idoneità degli stessi per l'impiego e gli scopi che si prefigge. Per maggiori informazioni o chiarimenti rivolgersi al servizio tecnico Elcrom.

Rev. dicembre 2012. La presente annulla e sostituisce qualsiasi precedente.

Dal 19 settembre 2002 la società Elcrom opera in regime di qualità certificata, conformemente alla Norma UNI-EN ISO 9001:2008.

Temperature resistance

- 120°C in atmosphere

Shelf life

- 12 months (T. max. 40°C)

Surface preparation

- New steel: sandblasting to near white metal grade Sa 2½ ISO 8501-1 and SIS 05 59 00 (SSPC-SP-10).
- Concrete: removal of any no coherent layers by chipping and/or sandblasting, restoration of deteriorated parts and general dust removal; apply only on cured surfaces (minimum 30 days after casting in the summer and 60 days in the winter period) and completely dry.

Application conditions

- Temperature 5 ÷ 50°C
- Relative humidity ≤ 85%

Drying time

Temperature	Touch		Hard dry		Overcoating time	
	dry (h)	(h)	(h)	(h)	min. (h)	max. (h)
• 10°C	12 ÷ 16	72 ÷ 96	48	-		
• 20°C	10 ÷ 12	48 ÷ 72	36	-		
• 35°C	8 ÷ 10	40 ÷ 48	24	-		

Spray equipment

Conventional spray (not suggested)

• Fluid tip orifice size	inches	0.080
• Liquid pressure	kg/cm ²	2 ÷ 3.5
• Air pressure	kg/cm ²	3.5 ÷ 6
• Thinning by weight	%	5 ÷ 15

Airless

• Fluid tip orifice size	inches	0.021 ÷ 0.025
• Fluid pump		30 : 1
• Fluid pressure	kg/cm ²	150 ÷ 180
• Thinning by weight	%	0 ÷ 5

Suitable for

heavy industrial and marine environment, immersion service in fresh or sea water, salts solutions, diluted acid and basic solutions.

Not suitable for

service in contact with drinkable water, solvents, acid or alkaline concentrated solutions, petrol products.

Recommended preceding/subsequent coat

460/461 ELCOZINK • 471 ELCOZINCOSIL • 765/766 EPOXY PRIMER • 767 ELCOBUILD PRIMER

Notes

This sheet gives the technical data based on our best technical and practical experience. However, due to the variable environment conditions or individual application systems we can not bear any direct or indirect liability or give any guarantee for the use of our products. The customer has to verify the product's suitability for the requested use. For more technical informations and details please contact our technical service.

Rev. december 2012. This revision substitutes any otherone.

Since 19 september 2002 Elcrom company works under UNI-EN ISO 9001:2008 quality certification.