

Scheda Tecnica

F330HP7035**30/03/2026****Versione 10**

Denominazione e codice

F330HP7035 Primer Epotech 2K grigio chiaro .

Descrizione e prestazioni

Fondo epossipoliammidico a due componenti ad ALTO SPESSORE

F330HP7035 ha le seguenti caratteristiche:

- ottima adesione
- buon potere riempitivo
- buon potere anticorrosivo. Vernice ai fosfati di zinco
- elevate resistenze chimico-fisiche
- possibilità di realizzare elevati spessori senza colature
- utilizzabile come fondo o come intermedio
- Fondo-intermedio bicomponente epossipoliammidico ai fosfati con modifica vinilica
- colorazioni disponibili: grigio, bianco (F330hp0900)

Test eseguiti su ciclo a due mani: F330HP7035 + f420spXXXX Spessore (DFT) 180μ
secchi

Descrizione	Metodo	Unità di misura	Valore - Range
Aderenza	UNI EN ISO 2409	Livello di prova	0
Camera umidostatica	UNI EN ISO 6270	ore	750
Nebbia salina	UNI EN ISO 9227	ore	750
Resistenza alla temperatura	Sbalzi termici da -40°C a +120°C per 15 cicli		ok

Scheda Tecnica

F330HP7035**30/03/2026****Versione 10**

Informazioni sulle caratteristiche del prodotto

Caratteristiche Chimico - Fisiche

Descrizione	Metodo	Unità di misura	Valore - Range
Residuo secco(*)	I.O. 371	%	70±2
Residuo secco volumetrico(*)	Catalizzatore	F906CT	50±2
Peso specifico(*)	I.O. 309	g/cm3	1,350±0,020 (A+B)
VOC pronto uso		g/l	390±30
Viscosità DIN 6 @25°C(*)	I.O. 301	secondi	18±2 (A+B)
Residuo secco volumetrico	Catalizzatore	F935ct	68±2

* Valori tipici

Scheda Tecnica

F330HP7035**30/03/2026****Versione 10**

Preparazione della superficie

Tutti i supporti da verniciare devono essere puliti e asciutti, esenti da polveri e ruggini. Eventuali tracce di sale, grasso e olio dovranno essere rimossi con l'utilizzo di un detergente adatto

Supporto	Preparazione	Note
Ferro/Acciaio	sabbiatura grado SA 2 ½ (ISO 8501-1)	
Lamiera zincata	Sabbiatura silicea fino al grado SaS	Dove non è possibile eseguire la sabbiatura è necessario irruvidire la superficie del supporto meccanicamente o manualmente, poi pulire accuratamente; in questi casi l'adesione deve essere confermata
Alluminio	Sabbiatura con abrasivi non metallici fino al grado SaS	Dove non è possibile eseguire la sabbiatura è necessario irruvidire la superficie del supporto meccanicamente o manualmente, poi pulire accuratamente; in questi casi l'adesione deve essere confermata
Cemento	consigliato lavaggio con idropulitrice e/o soffiatura	
Vernici pre-esistenti	Rimozione accurata dei vecchi strati tramite sabbiatura (ISO 8501-1) o pulizia meccanica grado St2 (ISO 8503)	

Scheda Tecnica

F330HP7035**30/03/2026****Versione 10**

Modalità di applicazione

F330HP7035: 100 parti in peso

F935ct: 8 parti in peso catalizzatore concentrato

F906CT: 20 parti in peso catalizzatore estivo; Rapporto di catalisi in volume: 3:1

F906CT/I; F966CT/I: 20 parti in peso

Diluizione: a seconda delle esigenze applicative (vedi tabella sottostante)

Pot-Life + 10 °C 10-12 ore

Pot-Life + 20 °C 6-8 ore

Pot-Life + 30 °C 4-6 ore

Condizioni di applicazione suggerite:

- E' necessario applicare il prodotto a temperature comprese tra +5°C e +30°C e con umidità relativa non superiore all'80%
- La temperatura della superficie deve essere almeno 3°C sopra il punto di rugiada
- Temperature inferiori a +5°C inibiscono il processo di essiccazione

Essiccazione all'aria (Spessore (DFT) 120μ secchi)

Grado di essiccazione	10°C	20°C	30°C	Unità di misura
Fuori polvere	30-40	20-30	10-20	minuti
Fuori tatto	6-8	4-6	2-4	ore
Fuori impronta	28-32	16-20	12-16	ore
Accatastabile	36	24	16	ore
Completa reticolazione	14	10	7	giorni

I tempi di essiccazione possono variare in funzione dello spessore applicato e dalla umidità

Un adeguato ricircolo d'aria sulla superficie del manufatto facilita l'essiccazione

I tempi di accatastamento sono in funzione dello spessore, dell'umidità e delle dimensioni dei manufatti

Scheda Tecnica

F330HP7035**30/03/2026****Versione 10**

Metodi applicativi

Sistemi di applicazione	Diluyente	Diluizione (%)	Pressione	Ugello	Ventaglio (in °)
aerografo a tazza	FDE05	10-15	1,6-2,2 atm	1,8-2,2 mm	45
airless	FDE05	5-10	140 bar	0,15 mm/p	30
airmix	FDE05	0-5	90 bar	0,15 mm/p	30
Elettrostatica	FDE05	10-15	140 bar	0,15 mm/p	40

Per le applicazioni in airless.airmix ed elettrostatica il rapporto di compressione è: 30:1

In assenza del diluente specifico per epossidici FDE05 si può utilizzare diluente nitro DL001

Strati successivi

Tempi di sovra verniciatura:

- minimo: 4-5 ore
- Nel caso di tempi di ricopertura prolungati si raccomanda di eseguire una buona pulizia della superficie, prima della verniciatura.

Finiture consigliate: Prodotto sovraverniciabile con se stesso o con tutte le finiture a solvente, Nel caso di esigenze particolari o chiarimenti, contattare il servizio tecnico di Polistuc Metal

Fondi consigliati se utilizzato come intermedio: Prodotto utilizzabile su zincanti epossidici o su fondi riempitivi epossidici o acrilici.

Scheda Tecnica

F330HP7035**30/03/2026****Versione 10**

Spessori e rese

Spessore umido (μ)	Spessore secco (μ)	Resa teorica (mq/L)	Resa teorica (mq/Kg)	Consumo teorico per 1mq (L)	Consumo teorico per 1mq (KG)
minimo 240	minimo 125	4,20	3,00	0,240	0,325
massimo 470	massimo 245	2,10	1,600	0,470	0,635

Le rese e i consumi sono puramente teorici, i valori pratici variano in funzione dell'efficienza di trasferimento e del metodo applicativo, I valori riportati non considerano il fattore di perdita, normalmente stimato tra il 30% ed il 50%.

Proprietà generali

F330HP7035 è stato realizzato per l'applicazione diretta su ferro, alluminio o lamiera zincata e cemento opportunamente preparati

Le finiture consigliate sono:

- Techno 2K f303ffxxxx
- Politech 2K; f420spXXXX; serie F427xx

Ciclo super per veicoli industriali e macchine agricole e ciclo altamente anticorrosivo in condizioni di forte aggressione atmosferica:

- Fondo: Epotech 2K ZN f332sp0703;
- Intermedio: Epotech 2K F330HP7035
- Finitura: Politech 2K f420spXXXX o Techno 2K FF f303ffxxxx

Ciclo standard per macchinari industriali soggetti a forti aggressioni atmosferiche o chimiche

- Fondo Epotech 2K: F330HP7035
- Finitura Politech 2K: f420spXXXX; serie F427xx

Terminati i lavori di verniciatura è consigliabile pulire immediatamente tutte le apparecchiature utilizzando un buon diluente di lavaggio

I recipienti utilizzati dovranno essere smaltiti in osservanza alle legislazioni e/o regolamenti regionali

Scheda Tecnica

F330HP7035**30/03/2026****Versione 10**

Indicazioni per lo stoccaggio

Conservare i recipienti ben chiusi in ambienti freschi e ventilati. Teme il gelo

SCADENZA: 12 mesi

I dati si riferiscono al prodotto conservato in imballi originali e chiusi

POLISTUC – stabilimento: Via Comunale del Rovere,4 – SAN GIOVANNI AL NATISONE (UD) – Italy –
Tel. 0432/747411 – Fax 0432/747411 – Internet: www.polistuc.it

POLISTUC è un brand SIRCA S.p.A. – sede e stabilimento: Viale Roma, 85 – 35010 SANDONO DI
MASSANZAGO (PD) – Italy – Tel. 049/9322311 r.a. – Fax 049/5797262 – Internet: www.sirca.it

SIRCA S.p.A. è un'azienda con sistema di qualità certificato da DNV ISO 9001

Le informazioni fornite in questa scheda tecnica sono basate sul meglio della nostra conoscenza ed esperienza. La Sirca garantisce la costanza delle caratteristiche chimico fisiche dei propri prodotti entro le tolleranze sopra riportate. Il risultato finale ricadrà sotto la totale responsabilità dell'utilizzatore il quale dovrà verificare che il prodotto risponda alle proprie esigenze in materia di sicurezza, di attrezzature di applicazione, di materiale da verniciare e di condizioni ambientali prima di usarlo. La rete tecnica e commerciale Sirca è a completa disposizione per chiarire qualunque problema riguardo all'applicazione corretta dei nostri prodotti