



AZIENDA CON SISTEMA GESTIONE
QUALITÀ UNI EN ISO 9001:2008
CERTIFICATO DA SAI GLOBAL
Att. n. **SGQ 1333/C**
ORGANIZATION WITH QUALITY MANAGEMENT SYSTEM U
EN ISO 9001:2008 APPROVED BY SAI GLOBAL

SCHEMA TECNICA

(TECHNICAL DATA SHEET)



EPOLUX 36073J

Edizione **aprile 2013**
Edition **april 2013**

Revisione **3**
Review **3**

EPOLUX 36073J

Primer Epossidico Anticorrosivo Esente da Cromati

(EPOXY ANTICORROSIVE PRIMER CHROMATE FREE)

1. RIFERIMENTI NORMATIVI

EPOLUX 36073J è conforme, come PERFORMANCE, alle Specifiche Tecniche

MIL-PRF-23377 J – Type I – Class N

“Primer Coatings: Epoxy, High Solids”

EPOLUX 36073J è inoltre conforme alla

BS 2X 33

“Specification for two Component Primer for Aerospace Purposes”

1. NORMATIVE REFERENCES

EPOLUX 36073J is in conformity, as performance, with Technical Specifications

MIL-PRF-23377 J – Type I – Class N

“Primer Coatings: Epoxy, High Solids”

EPOLUX 36073J complies also with

BS 2X 33

“Specification for two Component Primer for Aerospace Purposes”

2. DESCRIZIONE

Primer bicomponente a base epossidica con pigmenti anticorrosivi a base di fosfato di zinco.

Il suo induritore, a base di poliammide modificata, deve essere accuratamente addizionato alla pittura base prima dell'uso della stessa.

Il prodotto è esente da composti del piombo e del cromo.

2. DESCRIPTION

It's a two-component primer epoxy based, with anticorrosive pigments zinc phosphate based.

Its proper hardener, based on modified polyamide, has to be added to cure the paint before to use it.

Product is lead and chrome compound free.

3. IMPIEGO

Il prodotto è destinato all'impiego su superfici metalliche e/o in alluminio trattate in precedenza mediante idonei pretrattamenti come:

- a) MIL-C-5541 *”Chemical Conversion Coatings on Aluminum and Aluminum Alloys”*
- b) DOD-P-15328 *”Primer (Wash), Pretreatment”*

PRGQ/02 - Allegato 5
PRGQ/02 - Attachment 5

Edizione **07 gennaio 2009**
Edition **07 january 2009**

Revisione **2**
Review **2**

Pagina **1 di 6**
Page **1 di 6**



AZIENDA CON SISTEMA GESTIONE
QUALITÀ UNI EN ISO 9001:2008
CERTIFICATO DA SAI GLOBAL
Att. n. **SGQ 1333/C**
ORGANIZATION WITH QUALITY MANAGEMENT SYSTEM U
EN ISO 9001:2008 APPROVED BY SAI GLOBAL

SCHEMA TECNICA

(TECHNICAL DATA SHEET)



EPOLUX 36073J

Edizione **aprile 2013**
Edition **april 2013**

Revisione **3**
Review **3**

EPOLUX 36073J è particolarmente idoneo per impieghi nel settore aeronautico per substrati in lega di alluminio, per essere successivamente ricoperto con finiture di natura poliuretanic e/o epossidica e/o acrilica e/o alchidica quali:

- c) MIL-PRF-85285 “Coating: Polyurethane, Aircraft and Support Equipment”
- d) MIL-PRF-22750 “Coating, Epoxy, High Solids”
- e) MIL-L-81352 “Lacquer, Acrylic (for Naval Weapon Systems)”
- f) E/PV 1522 “Pittura a finire monocomponente a base solvente”

EPOLUX 36073J può anche essere impiegato nel rispetto dei requisiti di Specifiche Tecniche diverse da quella di cui al paragrafo 1.

3. USE

The product is designed for use on metallic and/or aluminium surfaces previously treated by suitable pretreatments as:

- a) MIL-C-5541 “Chemical Conversion Coatings on Aluminum and Aluminum Alloys”
- b) DOD-P-15328 “Primer (Wash), Pretreatment”

EPOLUX 36073J is suitable for aerospace uses on aluminium alloy substrates, for subsequently painting with polyurethanic and/or epoxy and/or acrylic and/or alkid topcoats as:

- c) MIL-PRF-85285 “Coating: Polyurethane, Aircraft and Support Equipment”
- d) MIL-PRF-22750 “Coating, Epoxy, High Solids”
- e) MIL-L-81352 “Lacquer, Acrylic (for Naval Weapon Systems)”
- f) E/PV 1522 “Pittura a finire monocomponente a base solvente”

EPOLUX 36073J can be used also keeping requirements of various Technical Specifications from those of previous paragraph 1.

4. COLORI

4.1 E' disponibile nei colori conformi ai requisiti prescritti dalla Specifica Tecnica MIL-PRF-23377 J – paragrafo 3.6.1.1..

4.2 Possono essere disponibili su richiesta colori addizionali relativi a differenti Serie di Cartelle Colore (Stanag 2338, E/PV, Federal Standard, RAL, GAM-C, BS, ecc) previa verifica di fattibilità.

4. COLORS

4.1 It's available in colors in conformity with requirements referred to Technical Specification MIL-PRF-23377 J – paragraph 3.6.1.1.

4.2 Additional colors referred to different Color Chart Set (Stanag 2338, E/PV, Federal Standard, RAL, GAM-C, BS, ecc) can be available on request, upon possibility check.

PRGQ/02 - Allegato 5 PRGQ/02 - Attachment 5	Edizione 07 gennaio 2009 Edition 07 january 2009	Revisione 2 Review 2	Pagina 2 di 6 Page 2 di 6
--	---	-------------------------	------------------------------



AZIENDA CON SISTEMA GESTIONE
QUALITÀ UNI EN ISO 9001:2008
CERTIFICATO DA SAI GLOBAL
Att. n. **56Q 1333/C**
ORGANIZATION WITH QUALITY MANAGEMENT SYSTEM UN
EN ISO 9001:2008 APPROVED BY SAI GLOBAL

SCHEMA TECNICA

(TECHNICAL DATA SHEET)



EPOLUX 36073J

Edizione **aprile 2013**
Edition **april 2013**

Revisione **3**
Review **3**

5. CARATTERISTICHE

5. FEATURES

5.1 PRODOTTO ALLO STATO LIQUIDO

5.1 LIQUID STATE PRODUCT

DETERMINAZIONE (TEST)	METODO (METHOD)	UNITÀ MISURA (MEAS. UNIT)	RISCONTRATO (CHECKED)
Viscosità prodotto miscelato a 25°C (Mixed product viscosity at 25°C)	ASTM D 1200	s cF4	25 ÷ 35
Peso specifico a 25°C: (Specific gravity at 25°C): - componente A (component A) - componente B (component B)	ASTM D 1475	g/ml g/ml	1,35 – 1.45 0,85 ÷ 0,95
Rapporto di miscelazione, in volume (Mixing ratio, by volume)	3.9.1 - MIL-PRF-23377	-	Comp. A 100 parts Comp. B 33 part
Rapporto di miscelazione, in peso (Mixing ratio, by weight)	3.9.1 - MIL-PRF-23377	-	Comp. A 100 parts Comp. B 25 part
Tempo limite di applicabilità a 25°C (*) (Pot Life at 25°C)	ASTM D 1200	s cF4	< 70
Solidi totali Componente A: (Component A total solids): - in volume (by volume) - in peso (by weight)	ASTM D 2369	% %	50 ÷ 53 67 ÷ 69
Tempi di essiccamento: (**) (Drying time): - al tatto (to touch) - a durezza (dry hard)	ASTM D 1640	h h	< 1 < 6

(*) il valore ottenuto è esclusivamente riferito alle quantità ed alle temperature specificate dal relativo metodo di prova. Quantità superiori di prodotto miscelato e temperature diverse possono dare tempi di "pot life" inferiori per effetto delle normali reazioni esotermiche durante il processo di catalisi.

(**) il dato riportato si riferisce ad una essiccazione ad aria. Tale valore può variare in funzione di diverse condizioni e/o tipologia di processo, sia esso ad aria che a forno.

(*) the value obtained is exclusively referred at quantities and temperatures specified from related test method. Higher quantities of mixing product and different temperatures can give lower pot life times in cause of normal exothermic reactions during catalysis process.

(**) the data reported is referred to air drying. This value can change relatively to different conditions and/or type of process, both air and oven.

PRGQ/02 - Allegato 5 PRGQ/02 - Attachment 5	Edizione 07 gennaio 2009 Edition 07 january 2009	Revisione 2 Review 2	Pagina 3 di 6 Page 3 di 6
--	---	---------------------------------------	--



AZIENDA CON SISTEMA GESTIONE
QUALITÀ UNI EN ISO 9001:2008
CERTIFICATO DA SAI GLOBAL
Att. n. **56Q 1333/C**
ORGANIZATION WITH QUALITY MANAGEMENT SYSTEM US
EN ISO 9001:2008 APPROVED BY SAI GLOBAL

SCHEMA TECNICA

(TECHNICAL DATA SHEET)



EPOLUX 36073J

Edizione **aprile 2013**
Edition **april 2013**

Revisione **3**
Review **3**

5.2 PRODOTTO APPLICATO

5.2 APPLIED PRODUCT

DETERMINAZIONE (TEST)	METODO (METHOD)	UNITÀ MISURA (MEAS. UNIT)	RISCONTRATO (CHECKED)
Resistenza in acqua deionizzata (Deionized water resistance)	3.8.1 - MIL-PRF-23377	visivo (visual)	conforme (complying)
Adesione (Adesion)	FED STD-141.6301	visivo (visual)	conforme (complying)
Resistenza alla Nebbia Salina (Salt spray resistance)	ASTM B 117	h	> 2000

6. MODALITÀ DI IMPIEGO

6. USE PROCEDURES

6.1 PREPARAZIONE DELSUBSTRATO

Le superfici che devono essere verniciate con EPOLUX 36073J devono essere preventivamente pulite e sgrassate.

Se necessario, su leghe di alluminio, effettuare opportuno pre-trattamento con i prodotti di cui al precedente paragrafo 3 – lettere a) e b) per favorire l'adesione con gli strati successivi

6.1 SUBSTRATE PREPARATION

Clean and remove the grease from surfaces before painting with EPOLUX 36073J.

If necessary, on aluminium alloys, carry out appropriate pre-treatment by products shown at paragraph 3 – letters a) and b) to allow adhesion between subsequent coats.

6.2 APPLICAZIONE

Prima dell'applicazione, il prodotto deve essere catalizzato secondo quanto riportato al precedente paragrafo 5.1, miscelando il Componente A con di Componente B sotto agitazione meccanica continua.

Evitare, se possibile, la miscelazione manuale.

Il prodotto è quindi applicabile a spruzzo su superfici lisce ed ondulate, secondo le prescrizioni riportate nella relativa "Scheda di Applicazione".

6.2 APPLICATION

Before application, the product must be catalyzed in accordance with previous paragraph 5.1, mixing Component A with Component B under continuous mechanical stirring.

Avoid, if possible, hand mix.

Product is then applicable by spray on smooth and corrugated surfaces, in accordance with correspondent "Application Data Sheet".

6.3 ESSICCAZIONE

Nella relativa Scheda di Applicazione vengono descritte le diverse fasi di essiccazione del prodotto.

PRGQ/02 - Allegato 5
PRGQ/02 - Attachment 5

Edizione 07 gennaio 2009
Edition 07 january 2009

Revisione 2
Review 2

Pagina 4 di 6
Page 4 di 6





SCHEMA TECNICA

(TECHNICAL DATA SHEET)



AZIENDA CON SISTEMA GESTIONE
QUALITÀ UNI EN ISO 9001:2008
CERTIFICATO DA SAI GLOBAL
Att. n. **SGQ 1333/C**
ORGANIZATION WITH QUALITY MANAGEMENT SYSTEM
EN ISO 9001:2008 APPROVED BY SAI GLOBAL

EPOLUX 36073J	Edizione aprile 2013 Edition april 2013	Revisione 3 Review 3
----------------------	--	---------------------------------------

NON esporre i particolari verniciati con EPOLUX 36073J all'esterno, ossia agli agenti atmosferici e/o a temperature diverse da quelle indicate, prima di 24 ore dall'applicazione.

Evitare, ad ogni modo, qualunque azione meccanica.

6.3 DRYING

In the correspondent Application Data Sheet are described the various drying phases of the product.

DO NOT expose the finished parts painted with EPOLUX 36073J to external agents, nor to temperature variations, for 24 hours after application.

Avoid, however, every mechanical share.

7. STOCCAGGIO

In contenitori originali, il prodotto mantiene le proprie caratteristiche chimico-fisiche in luogo asciutto e lontano da fonti di calore, a temperature comprese tra i +5°C ed i 30°C.

Nel rispetto delle temperature di cui sopra, il prodotto potrà essere impiegato entro e non oltre 12 mesi dalla data di produzione.

Temperature diverse da quelle sopra riportate possono compromettere la qualità del prodotto.

Scaduto il suddetto periodo di stoccaggio, è comunque possibile, su richiesta e previa verifica di fattibilità, estendere la garanzia del prodotto solo al termine di una serie di prove da effettuarsi su un campione originale sigillato, conservato e successivamente inviato alla NVSC da parte del richiedente.

7. STORAGE

In original cans, product keeps its chemical-physical features in dry place and far from heat sources, at temperatures between +5°C and +30°C.

If these temperatures are respected, product will be usable within 12 months from manufacturing date.

Temperatures different from those above reported can jeopardize the quality of the product.

When product will be expired, it is anyway possible, on request and upon possibility check, to extend the product warranty only at the end of several tests to carry out on original and sealed can, stored and then delivered to NVSC from the applicant.

8. CONFEZIONI

Sono disponibili le seguenti tipologie di confezioni:

8. PACKAGES

Following packages are available:

8.1 KIT, IN VOLUME

- a) kit 1,33 (lt 1 Componente A + lt 0,33 Componente B)
- b) kit 6,65 (lt 5 Componente A + lt 1,65 Componente B)

8.1 KIT, BY VOLUME

- a) kit 1,33 (lt 1 Component A + lt 0,33 Component B)
- b) kit 6,65 (lt 5 Component A + lt 1,65 Component B)

9. INFORMAZIONI SULLA SICUREZZA

Per un corretto impiego del prodotto, consultare la relativa "Scheda di Sicurezza".

9. SAFETY INFORMATION

For a correct use of the product, consult the correspondent "Safety Data Sheet".

PRGQ/02 - Allegato 5 PRGQ/02 - Attachment 5	Edizione 07 gennaio 2009 Edition 07 january 2009	Revisione 2 Review 2	Pagina 5 di 6 Page 5 di 6
--	---	---------------------------------------	-------------------------------------





AZIENDA CON SISTEMA GESTIONE
QUALITÀ UNI EN ISO 9001:2008
CERTIFICATO DA SAI GLOBAL
Att. n. **SGQ 1333/C**
ORGANIZATION WITH QUALITY MANAGEMENT SYSTEM UNI
EN ISO 9001:2008 APPROVED BY SAI GLOBAL

SCHEMA TECNICA

(TECHNICAL DATA SHEET)



EPOLUX 36073J	Edizione aprile 2013 Edition april 2013	Revisione 3 Review 3
----------------------	--	---------------------------------------

10. NOTA

La Società N.V.S.C. S.r.l. declina ogni responsabilità derivante dall'uso improprio dei prodotti forniti e/o dai cicli di applicazione suggeriti, in particolare:

10. NOTE

N.V.S.C. Company disclaim all responsibilities deriving from improper use of this product and/or from suggested paint systems, in particular:

10.1 PRODOTTI BICOMPONENTI

tali prodotti sono abbinati ad idonei catalizzatori (Componente B) in un preciso rapporto di miscelazione (sia esso in peso o in volume).

L'impiego di catalizzatori diversi e/o prodotti da altre Società (al di fuori della N.V.S.C. S.r.l.) non può garantire la compatibilità con il prodotto base (Componente A) e può inficiarne il risultato finale.

10.1 TWO COMPONENTS PRODUCTS

these products are combined with proper hardeners (Component B) with accurate mixing ratio (by weight and/or by volume).

Use of different hardener and/or manufactured by other Companies (if not N.V.S.C.) will not guarantee compatibility with base product (Component A) and can have an influence on final result..

10.2 DILUENTI

i diluenti sono abbinati ad idonei prodotti, siano essi bicomponenti e/o monocomponenti, in un preciso rapporto di diluizione.

L'impiego di diluenti diversi e/o prodotti da altre Società (al di fuori della N.V.S.C. S.r.l.) non può garantire la compatibilità con il prodotto base e/o miscelato e può inficiarne il risultato finale.

10.2 THINNERS

thinners are combined with proper products, two components or single components, with accurate reduction ratio.

Use of different thinners and/or manufactured by other Companies (if not N.V.S.C.) will not guarantee compatibility with base product and/or mixed product and can have an influence on final result..

10.3 STOCCAGGIO

temperature di stoccaggio diverse da quelle riportate al paragrafo 7 possono compromettere la qualità e l'utilizzo del prodotto.

N.V.S.C. declina ogni responsabilità derivante da un improprio stoccaggio del prodotto e del suo catalizzatore.

10.3 STORAGE

storage temperatures different from those reported at paragraph 7 can jeopardize quality and use of the product.

N.V.S.C.) decline any responsibility deriving from a not proper storage of the product and its hardener.

Tutte le informazioni contenute nella presente Scheda Tecnica sono basate sulle migliori esperienze pratiche e/o di laboratorio. E' responsabilità del cliente e/o utilizzatore verificare che il prodotto risulti idoneo all'impiego cui si intende destinare il prodotto. Il produttore declina ogni responsabilità derivanti da applicazioni errate. La presente Scheda Tecnica sostituisce ed annulla le precedenti. I dati in essa contenuti possono essere variati, previa revisione, ogni qualvolta ritenuta opportuna.

All the information contained in this Technical Data Sheet are based on better practice and/or laboratory experiences. Customer and/or user has the responsibility to verify that the product was suitable to intended use. The manufacturer disclaims all responsibility given from wrong applications. This Technical Data Sheet replaces and cancels previous editions. The data shown can be changed, upon review, every time if necessary.

PRGQ/02 - Allegato 5 PRGQ/02 - Attachment 5	Edizione 07 gennaio 2009 Edition 07 january 2009	Revisione 2 Review 2	Pagina 6 di 6 Page 6 di 6
---	---	---------------------------------------	-------------------------------------

