

Scheda Tecnica • Rev. 10/12

# 221 ARSONEPOX PRIMER TIXO

ANTICORROSIVO EPOSSIDICO AD ALTO SPESSORE

## CAMPI D'IMPIEGO

Primo o secondo strato, ad alto spessore, di cicli pregiati per i settori della General Industry e dell'Anticorrosione. Veicoli industriali, macchinari industriali e carpenterie di vario genere.

## CATTERISTICHE PRINCIPALI

- Ottima adesione su acciaio, lamiera zincata, Alluminio e leghe leggere
- Ottimo potere anticorrosivo e riempitivo
- Idoneo per impieghi in ogni tipo d'atmosfera
- Ampia compatibilità con primer zincanti
- Ricopribile anche a distanza di tempo, se utilizzato con il catalizzatore vinilico 221005

## DATI TECNICI

• Codici	base	221 ...
	catalizzatore	221002 <sup>NOTE</sup>
	diluyente	epossidico
• Rapporto di catalisi	in peso	100 : 15
	in volume	100 : 25
• Pot-life	ore	8
• Solidi in volume	%	52 ± 2
• Peso specifico	g/l	1450 ± 50
• Spessore tipico secco	micrometri	80
• Resa teorica	m <sup>2</sup> /l	6.5
	m <sup>2</sup> /kg	4.5
• Aspetto		opaco
• Resistenza alla temperatura	°C	100
• Shelf-life (Temperatura max 40°C)	mesi	12

### PREPARAZIONE DELLE SUPERFICI

- ACCIAIO NUOVO: sabbiatura a metallo quasi bianco
  - ACCIAIO OSSIDATO E PRIVO DI CALAMINA: spazzolatura meccanica o manuale
  - LAMIERA ZINCATA, ALLUMINIO E LEGHE LEGGERE: preparazione meccanica con scotch brite o leggera sabbiatura e accurato sgrassaggio. <sup>NOTE</sup>
- 

### CONDIZIONI D'APPLICAZIONE

- |                    |    |        |
|--------------------|----|--------|
| • Temperatura      | °C | 5 ÷ 35 |
| • Umidità relativa | %  | 0 ÷ 85 |
- 

### METODO D'APPLICAZIONE

- |                            |                    |               |
|----------------------------|--------------------|---------------|
| • Spruzzo convenzionale    |                    |               |
| - diametro ugello          | pollici            | 0.080         |
| - pressione dell'aria      | kg/cm <sup>2</sup> | 3.5 ÷ 5       |
| - diluizione               | %                  | 5 ÷ 10        |
| • Airless                  |                    |               |
| - diametro ugello          | pollici            | 0.018 ÷ 0.023 |
| - rapporto di compressione |                    | 30 : 1        |
| - pressione d'uscita       | kg/cm <sup>2</sup> | 150 ÷ 180     |
| - diluizione               | %                  | 0 ÷ 5         |
| • Pennello e rullo         |                    |               |
| - diluizione               | %                  | 0 ÷ 5         |
- 

### TEMPI D'ESSICCAZIONE (T. 20°C - U. R. 60%)

- |                                       |     |         |
|---------------------------------------|-----|---------|
| • Fuori tatto                         | ore | 30' ÷ 1 |
| • In profondità                       | ore | 18 ÷ 24 |
| • Intervallo di sovraverniciatura/min | ore | 8 ÷ 12  |
| • Intervallo di sovraverniciatura/max | ore | -       |
- 

### FONDI O FINITURE CONSIGLIATI

- 267 ARSONPUR AC - 251 ARSONPUR HS - 252 ARSONPUR ULTRA GLOSS - 254 ARSONPUR GLOSS - 255 ARSONPUR SATIN - 271 ARSONEPOX ULTRA GLOSS - 275 ARSONEPOX SATIN - 281 ARSONGUM GLOSS
- 

### NOTE

- 221003 catalizzatore rapido al 20% in peso.
  - 221005 catalizzatore vinilico al 20% in peso.
  - Data la variabilità nella composizione delle leghe leggere in generale, è sempre consigliata prova pratica d'adesione sulla superficie da trattare.
- 

### AVVERTENZE

- La presente scheda tecnica é stata redatta in base alle nostre 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 nostri prodotti. E' onere e responsabilità esclusivi dell'utilizzatore il verificare l'idoneità degli stessi per l'impiego e gli scopi che si prefigge.