

CARATTERISTICHE GENERALI

Primer epossipoliammidico bicomponente a base di polvere di zinco metallico caratterizzato da un'efficace protezione di tipo galvanico, ottima resistenza in atmosfera industriale e marina.
Formulato con pigmenti esenti da cromo e/o piombo.

CAMPO DI UTILIZZO

Primer per acciaio sabbiato indicato per la protezione di impianti industriali.
Utilizzabile sia in officina che in cantiere per interventi di manutenzione.
Riverniciabile anche dopo lunghi periodi con intermedi e finiture bicomponenti epossidiche e poliuretaniche.
Indicato per ritocchi su zincante inorganica.

CICLI CONSIGLIATI

Per l'esposizione in atmosfera con fumi acidi e basici è indispensabile la riverniciatura con intermedi o finiture epossidiche.

Si applica ad aireless, l'utilizzo del rullo o del pennello è consigliato esclusivamente per il ritocco di piccole aree.

PREPARAZIONE DELLA SUPERFICIE

Le superfici devono essere accuratamente pulite, asciutte ed esenti da contaminanti. Oli e grassi devono essere completamente rimossi con appropriati detergenti e/o sgrassanti.

Acciaio, sabbiare al grado SA - 2½ (SSPC-SP10).

MANIPOLAZIONE E STOCCAGGIO

Conservabilità nelle condizioni originali di imballaggio: 12 mesi

CARATTERISTICHE DEL PRODOTTO DI FORNITURA

Codice	Metodo int.	Range	Metodo Rif.
P/CL085	Viscosità finale tixotropica	0 - 0	
P/CL090	Peso specifico finale (kg/l):	2.520 - 2.620	UNI EN ISO 2811-1:2003
P/CL120	Secco in peso (%): 3h a 105 °C	81.0 - 83.0	UNI EN ISO 3251
P/CL125	Secco in volume (%):	44.9 - 47.7	
P/CL140	Calcolo V.O.C. (gr/l): (100-Secco%-Acqua%)x P.S.x10	396 - 538	
P/CL210	Quantità d'acqua (%):	0.0 - 0.0	

MODALITA' DI APPLICAZIONE

Si consiglia di preparare la miscela 20 - 30 minuti prima di iniziare l'applicazione e di tenere il prodotto durante l'utilizzo, sotto costante agitazione.

Applicare quando la temperatura dell'ambiente, del supporto e dei materiali supera i +10°C e l'umidità ambientale è inferiore a 85%.

Applicare esclusivamente quando la temperatura della superficie risulti di almeno 3°C superiore al punto di rugiada.

La superficie di zincante, prima di essere riverniciata deve essere esente da umidità, sali ed altre impurità.

Codice	Metodo int.	Range	Metodo Rif.
P/CL144	Resa teorica 1µ (m2/kg): Prodotto verniciante pronto all'uso	162 - 234	
P/CL142	Emissione teorica (gr/m2): a 1µ di spessore del prodotto pronto all'uso	1.05 - 1.28	

Per applicare il prodotto effettuare la miscela nelle seguenti proporzioni:

catalisi in peso

Parti	Codice	Descrizione
100	31620	*PROTECTINVER BICOMPONENTE ZINCANTE
5.0	31650	INDURITORE X PROTECTINVER PRIMER EPOSSIDICO
5	33190	EPOXINVER DILUENTE

catalisi in volume

Parti	Codice	Descrizione
100	31620	*PROTECTINVER BICOMPONENTE ZINCANTE
13,947	31650	INDURITORE X PROTECTINVER PRIMER EPOSSIDICO
14,46	33190	EPOXINVER DILUENTE

CARATTERISTICHE TECNOLOGICHE E PROVE DI RESISTENZA

Essiccamento

al tatto	2 ore a 25°C
sovraverniciabile	dopo 24 ore minimo

NOTE

Quanto riportato nella presente scheda è riferito al prodotto applicato utilizzando, dove previsto, diluenti di nostra fabbricazione.

NOTE PER L'UTILIZZATORE

I dati contenuti nel presente documento pur essendo basati su prove e metodi attendibili non possono considerarsi esaustivi. Tali informazioni sono aggiornate alla data d'emissione di questa scheda tecnica, è quindi, responsabilità dell'utilizzatore verificare che i dati forniti in questa scheda siano aggiornati alla data di utilizzo del prodotto.

E' obbligo dell'utilizzatore osservare sotto la propria responsabilità tutte le disposizioni vigenti in materia di igiene e sicurezza nonché verificare caso per caso le proprietà specifiche e le modalità di impiego del prodotto essendo le stesse al di fuori del diretto controllo del Produttore.

Il Produttore non presta alcuna garanzia e non si assume alcuna responsabilità in merito ad eventuali danni che potrebbero derivare da un uso distorto del prodotto né per eventuali danni che siano sorti successivamente al momento della distribuzione del prodotto.