

SCHEMA TECNICA

HYDRO PRIMER 40**Primer epossidico idrodiluibile**

CARATTERISTICHE Primer epossipoliammidico bicomponente con elevato contenuto di pigmenti attivi. E' caratterizzato da una elevata aderenza e ottime proprietà anticorrosive. Adatto per ritocchi su giunti di saldatura o per la riparazione di danni subiti dal rivestimento epossidico durante la costruzione. Può essere ricoperto con rivestimenti epossidici o poliuretanicici sia base acqua che base solvente anche bicomponenti. Può essere ricoperto inoltre con prodotti, clorocaucciù, vinilici, acrilici ed epossicatrami.

IMPIEGO Particolarmente idoneo per la protezione di superfici in acciaio inox, leghe leggere, vetroresina, lamiere zincate; può essere utilizzato come primer o intermedio sia su superfici nuove che in manutenzione permettendo di realizzare sistemi protettivi in modo semplice. Adatto per ritocchi su giunti di saldatura o per la riparazione di danni subiti dal rivestimento epossidico durante la manipolazione. Può essere applicato direttamente su zinco organico.

PROPRIETÀ DEL PRODOTTO	VALORE	METODO
Peso specifico (A+B)	1250-1350 g/l	
Temperatura di esercizio	<+120 °C	
Solidi in volume (A+B)	50% ±2	
VOC	<50 g/l	
Brillantezza 60°	10-15	

SPECIFICHE	VALORE	METODO
Peso specifico	1200-1340 g/l	Interno PF3
Pot-life	Max 3 h	Interno PF7
Essiccazione	Completa 48 h	Interno PF2

SPESSORI E RESA	Minimo	Massimo	Raccomandato
Spessore del film secco, µm	40	100	60
Spessore del film umido, µm	80	200	120
Resa teorica, m ² /l	12,2	5	8,3
Resa teorica, m ² /kg	9,4	3,9	6,4

STOCCAGGIO Il prodotto è stabile 6 mesi se immagazzinato nei contenitori originali a temperatura compresa tra +5°C e +30°C.

COLORE Ral 7035. Tra una produzione e l'altra la tinta può risultare leggermente diversa, è quindi necessario terminare il lavoro con la stessa produzione.

PREPARAZIONE DELLA SUPERFICIE Il trattamento della superficie da rivestire è di primaria importanza e si ripercuote sulle performance del ciclo di rivestimento.

Una buona e corretta preparazione del supporto è una garanzia di qualità sulla durata del rivestimento: un prodotto di elevata qualità applicato su un sottofondo scadente o su supporto trattato in modo inadeguato è destinato ad un logoramento precoce, caratterizzato da possibili fenomeni di alterazione del rivestimento stesso.

SCHEMA TECNICA

HYDRO PRIMER 40

Primer epossidico idrodiluibile

Migliore sarà il grado di preparazione, maggiori saranno le prestazioni anticorrosive; sulle superfici con scarsa preparazione si consiglia l'applicazione del primo strato a pennello con prodotto leggermente diluito per facilitare la bagnabilità e la penetrazione del prodotto al fine di favorire una migliore adesione.

ACCIAIO ZINCATO A CALDO

Importante ricordare che la lamiera zincata deve essere passivata lasciando i manufatti esposti agli agenti atmosferici per almeno due tre mesi; procedere poi con una leggera carteggiatura per eliminare la patina ossidativa superficiale formatasi e, sgrassare le superfici con diluente Nitro NV 5000.

In alternativa si consiglia una leggera sabbiatura silicea.

LEGHE LEGGERE

Eseguire una leggera carteggiatura con carta abrasiva P180-P220. Pulire bene la superficie da trattare con diluente Nitro NV 5000 ed assicurarsi che sia asciutta e priva di silicone, cere, grassi e sostanze estranee in genere.

ACCIAIO NUOVO

La superficie deve essere pulita ed asciutta, esente da oli grassi ed altri contaminanti. La sabbiatura Sa2,5 assicura le migliori performance anticorrosive.

SUPERFICI TRATTATE CON SHOP PRIMER

Se integro, pulito ed esente da sporco, olio, grasso, sali ed asciutto può essere sovrapplicato altrimenti eseguire la preparazione come per superfici rivestite.

SUPERFICI RIVESTITE

Con primer: se pulito ed esente da sporco, olio, grasso, sali ed asciutto, e la sovrapplicazione rientra nel tempo massimo di ricopertura del primer può essere sovrapplicato. Se è necessaria la pulizia eseguire idrolavaggio grado Wa 2 (superficie esente da olio, grasso, sali, sporco)

Con rivestimento completo: se compatibile integro e non sfarinante eseguire pulizia da olio, e grasso con detergenti, eseguire quindi carteggiatura superficiale seguita da idrolavaggio a pressione per eliminare polvere e sali.

Rivestimento arrugginito: eseguire preparazione meccanica St2 o St3 seguita da idrolavaggio a pressione per eliminare olio, grasso, polvere e sali o sabbiatura Sa2 o Sa2,5;

Manutenzione localizzata: eseguire preparazione meccanica St2 o St3 seguita da idrolavaggio a pressione per eliminare olio, grasso, polvere e sali o sabbiatura Sa2 o Sa2,5. Arrotondare i bordi della pittura ben ancorata e ripristinare il sistema negli strati e spessori originali.

ATTREZZI

Spruzzo convenzionale, airless, rullo, pennello

SCHEDA TECNICA

HYDRO PRIMER 40

Primer epossidico idrodiluibile

APPLICAZIONE	Rapporto di miscelazione in peso	100:20 con Induritore Hydro Primer Epox
	Rapporto di miscelazione in volume	100:25 con Induritore Hydro Primer Epox
	Diluizione	Pronto all'uso
	Tempo di utilizzo	Max 3 h
	Condizioni di applicazione	+10°C +40°C, > 3°C al punto di rugiada Umidità relativa: <70%
	Modo di applicazione airless	Pressione all'ugello: 15 MPa (150 kp/cm ² , 2100 psi). Ugello: 0,43 - 0,58 mm (0,017 - 0,023") Angolo di ventaglio; 40 - 80° Pressione aria: Rapporto di compressione 45:1 (pressione 150-180 kg/cm ²)
	Diluente per lavaggio	Acqua

ESSICCAZIONE

I dati forniti devono essere considerati puramente indicativi. Il tempo di essiccazione effettivo può essere inferiore o più lungo, tenendo conto dello spessore del film, della ventilazione, dell'umidità. La catalizzazione completa avviene a temperature >10°C. Non ci sono limiti di tempo massimo di sovra verniciatura, comunque la migliore adesione si ottiene quando l'applicazione della mano successiva viene eseguita prima del tempo di catalisi completa.

DTF 60 micron				
Temperatura superficiale	10°C	23°C	35°C	Forno 60°C
Fuori polvere	60'	45'	30'	
Asciutto al tatto	5h	2h	1,5h	
Catalisi completa	72h	48h	18h	45'
Tempo di sovrapplicazione min.	5h	2h	1,5h	
Tempo di sovrapplicazione max	6gg	5gg	3gg	

FINITURE CONSIGLIATE

Poliuretano, Epossidico, Clorocaucciù, Vinilico

SISTEMA CONSIGLIATO	Atmosfera urbana, industriale e marina			
	Prodotto	Strati	Spessore umido	Spessore secco
	Hydro Primer 40	1	160	80
	Hydro Primer 40	1	160	80
	Hydro Epox 60	1	120	60
	Totale	3	440	220

SISTEMI POSSIBILI	Prodotto	Strati	Spessore umido	Spessore secco	
	Hydro Primer 40	1	200	100	
	Hydro Pur 70	1	120	60	
		Totale	2	320	160

AVVERTENZE

Per eseguire il lavoro a regola d'arte è indispensabile seguire le indicazioni contenute nei Book CAP Arreghini. I dati di specifica sono stati determinati a +23°C

SCHEDA TECNICA

HYDRO PRIMER 40**Primer epossidico idrodiluibile**

con umidità relativa dell'ambiente del 65% e con gli spessori indicati. In condizioni diverse, i dati ed i tempi tra un'operazione e l'altra subiscono delle variazioni. Le informazioni tecniche contenute hanno carattere indicativo. A causa dell'enorme varietà di supporti e condizioni di applicazione, si consiglia di controllare l'idoneità all'impiego del prodotto e la sua efficacia mediante prove effettuate sulla specifica realizzazione.