

SCHEDA TECNICA

HYDRO PRIMER FINISH 5**Fondo-finitura a base acqua****CARATTERISTICHE**

Pittura opaca monocomponente essiccante all'aria, idonea a prevenire la corrosione di supporti metallici ferrosi. Caratterizzata da ottima bagnatura del substrato, flessibilità ed eccellente adesione, su metalli diversi compreso acciaio zincato ed alluminio. È formulata a base di resine epossidi-acriliche modificate disperse in acqua e pigmenti anticorrosivi con effetto barriera, così da assicurare buona impermeabilità all'acqua e caratteristiche antiossidanti. È caratterizzata da veloce essiccazione che consente una rapida esecuzione della verniciatura. Essendo inodore è particolarmente indicata per applicazioni in ambienti poco aerati. È realizzata con materie prime scelte per un basso impatto ambientale, con ridotto inquinamento e con minime emissioni.

IMPIEGO

È idonea per la protezione di manufatti in ferro nuovi o in fase di manutenzione quali carpenteria, infissi, ringhiere, cisterne, attrezzatura agricola in atmosfera rurale, marina e industriale. Lo spessore consigliato per una buona protezione è da stabilirsi in funzione dell'aggressività dell'ambiente. Nel caso in cui il prodotto sia stato stoccato a basse temperature si consiglia di portarlo ad almeno +15 °C prima di procedere all'applicazione. Il preriscaldamento del prodotto a 30°C circa ha dato buoni risultati migliorando la copertura degli spigoli ed evitando le colature. Il prodotto è adatto per l'essiccazione forzata in tunnel ad aria calda a +35°/+50°C.

PROPRIETÀ DEL PRODOTTO

	VALORE	METODO
Temperatura di esercizio	< +80°C	
Solidi in volume	50% ± 2	
Essiccazione	Sovrapplicabile 5 ore Completa 5 giorni	Interno PF2

SPECIFICHE

	VALORE	METODO
Peso specifico	1000-1300 g/l	Interno PF3
Gloss	15-25	Interno PF6

SPESSORI E RESA

	Minimo	Massimo	Raccomandato
Spessore del film secco, µm	40	100	70
Spessore del film umido, µm	80	200	140
Resa teorica, m²/l	12,5	5	7.1
Resa teorica, m²/kg	11.4	4.6	6.5

STOCCAGGIO

Il prodotto è stabile 1 anno se immagazzinato nei contenitori originali a temperatura compresa tra +5°C e +30°C.

COLORE

La gamma delle tinte può essere scelta nelle tonalità della cartella RAL. 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.

SCHEDA TECNICA

HYDRO PRIMER FINISH 5

Fondo-finitura a base acqua

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 a un logoramento precoce, caratterizzato da possibili fenomeni di alterazione del rivestimento stesso.

Migliore sarà il grado di preparazione, migliori saranno le prestazioni anticorrosive. Sulle superfici con scarsa preparazione si consiglia l'applicazione del primo strato a pennello con prodotto leggermente diluito per favorire bagnabilità e adesione.

ACCIAIO ZINCATO A CALDO

Importante ricordare che la lamiera zincata deve essere passivata lasciando i manufatti esposti agli agenti atmosferici per almeno due o tre mesi; procedere poi con una leggera carteggiatura e sgrassare le superfici con diluente Nitro NV 5000. In alternativa si consiglia una leggera sabbiatura silicea.

ALLUMINIO E LEGHE LEGGERE

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

ACCIAIO NUOVO

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

SUPERFICI TRATTATE CON SHOP PRIMER

Se integre, pulite, asciutte ed esenti da sporco, olio, grasso e sali possono essere verniciate; altrimenti eseguire la preparazione come per superfici rivestite.

SUPERFICI RIVESTITE

Con primer: se pulite, asciutte ed esenti da sporco, olio, grasso e sali e la sovrapplicazione rientra nel tempo massimo di ricopertura del primer, possono essere verniciate. Se necessario 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 FINISH 5

Fondo-finitura a base acqua

APPLICAZIONE	Diluizione	0-10% con acqua
	Condizioni di applicazione	+10°C +40°C, > +3°C del punto di rugiada Umidità relativa: < 70%
	Modo di applicazione airless	Pressione all'ugello: 15 MPa (150 kp/cm ² , 2100 psi) (=150 bar). 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 maggiore o minore a seconda dello spessore del film, della ventilazione, dell'umidità

DFT 70 micron

Temperatura superficie	23°C	50°C
Fuori polvere	90 min	30 min
Asciutto al tatto	5h	3h
Essiccazione completa	5 giorni	4 giorni
Tempo di sovrapplicazione min.	5h	3h

FINITURE CONSIGLIATE Smalti idrodiluibili acrilici Hydro Acril; alchidici Hydro RE

SISTEMA CONSIGLIATO	Prodotto	Strati	Spessore umido	Spessore secco
	Hydro Primer Finish 5	1	140	70
	Hydro Primer Finish 5	1	140	70
	Hydro RE 30	1	100	50
	Totale	3	380	190

SISTEMI POSSIBILI	Prodotto	Strati	Spessore umido	Spessore secco
	Hydro Primer Finish 5	1	140	70
	Hydro Primer Finish 5	1	140	70
	Totale	2	280	140

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 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.