

SCHEDA TECNICA

PRIMER 39
Primer epossidico

CARATTERISTICHE Primer epossipoliammidico bicomponente ai fosfati di zinco. È caratterizzato da un'elevata aderenza e ottime proprietà anticorrosive.

IMPIEGO 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 zincante organico.

PROPRIETÀ DEL PRODOTTO	VALORE	METODO
Peso specifico (A+B)	1300-1400 g/l	
Temperatura di esercizio	< +120°C	
Solidi in volume (A+B)	60 ± 2%	
Brillantezza 60°	10-15	

SPECIFICHE	VALORE	METODO
Peso specifico	1450-1550 g/l	Interno PF3
Essiccazione	Fuori tatto 2h	Interno PF2

SPESSORI E RESA	VALORE		
	Minimo	Massimo	Raccomandato
Spessore del film secco, µm	40	100	60
Spessore del film umido, µm	73	182	109
Resa teorica, m²/l	13,7	5,5	9,2
Resa teorica, m²/kg	11,4	4,6	7,7

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

COLORE Grigio 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.

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.

SCHEMA TECNICA

PRIMER 39**Primer epossidico****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 integra, pulita, asciutta ed esente da sporco, olio, grasso e Sali, la superficie può essere verniciata, altrimenti eseguire la preparazione come per superfici rivestite.

SUPERFICI RIVESTITE

Con primer: se pulita, asciutta ed esente da sporco, olio, grasso e sali e l'applicazione rientra nel tempo massimo di ricopertura del primer, la superficie può essere verniciata. Se è necessaria la pulizia eseguire lavaggio ad alta pressione 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 lavaggio 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 ad alta pressione per eliminare olio, grasso, polvere e sali o sabbiatura Sa2 o Sa2, ½. Arrotondare i bordi della pittura ben ancorata e ripristinare il sistema negli strati e spessori originali.

ATTREZZI

Spruzzo convenzionale, airless, rullo, pennello

APPLICAZIONE

Rapporto di miscelazione in peso	100:20 con Induritore Multiepox
Rapporto di miscelazione in Volume	100:30 con Induritore Multiepox
Diluizione	0-5% con Diluente S800
Tempo di utilizzo	5 h
Condizioni di applicazione	+5°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)

SCHEDA TECNICA

PRIMER 39
Primer epossidico

	Diluyente per lavaggio	Diluyente Nitro NV 5000		
ESSICCAZIONE	<p>I dati forniti devono essere considerati puramente indicativi. Il tempo di essiccazione effettivo può essere inferiore o superiore, tenendo conto dello spessore del film, della ventilazione, dell'umidità. La catalisi completa avviene a temperature >5°C; è comunque possibile applicare il prodotto a temperature inferiori. Nella sovraverniciatura, la migliore adesione si ottiene quando l'applicazione della mano successiva viene eseguita prima del tempo di catalisi completa.</p> <p>DTF 60 micron</p> <p>Temperatura superficie 23°C</p> <p>Fuori polvere 45'</p> <p>Asciutto al tatto 2h</p> <p>Catalisi completa 72h</p> <p>Tempo di sovrapplicazione min 2h</p> <p>Tempo di sovrapplicazione max 72h</p>			
FINITURE CONSIGLIATE	Poliuretano, Epossidico, Clorocaucciù, Vinilico			
SISTEMA CONSIGLIATO	Atmosfera industriale e marina C4			
	Prodotto	Strati	Spessore umido	Spessore secco
	Epoxy zinc 2K	1	90	60
	Primer 39	1	109	60
	Pur TOP 52	1	100	50
	Totale	3	299	170
SISTEMI POSSIBILI	Prodotto	Strati	Spessore umido	Spessore secco
	Primer 39	1	109	60
	Pur Car 51	1	80	43
	Totale	2	189	103
AVVERTENZE	<p>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.</p>			