

SCHEDA TECNICA

PRIMER 45
Primer epossivinilico

CARATTERISTICHE Primer bicomponente epossipoliamicidico modificato con resine viniliche e con fosfato di zinco. Assicura la massima aderenza anche su metalli non ferrosi e offre ottime proprietà anticorrosive. Sono possibili intervalli di ricopertura senza limiti di tempo con rivestimenti epossidici o poliuretanic. Può essere sovrapplicato inoltre con prodotti al clorocaucciù, vinilici, acrilici.

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 zincante organico.

PROPRIETA DEL PRODOTTO	VALORE	METODO
Peso specifico (A+B)	1250-1350 g/l	Interno PF3
Temperatura di esercizio	< + 120°C	
Solidi in volume (A+B)	55 ± 2%	
Brillantezza 60°	10-15	Interno PF6
Pot-life	5 h	Interno PF7
Essiccazione	Sovrapplicabile 2 ore Completa 5 giorni	Interno PF2

SPECIFICHE	VALORE	METODO
Peso specifico	1300-1400	Interno PF3

SPESSORI E RESA	Minimo	Massimo	Raccomandato
Spessore del film secco, µm	40	100	60
Spessore del film umido, µm	73	182	109
Resa teorica, m ² /l	13,7	5,5	9,2
Resa teorica, m ² /kg	10,1	4,1	6.8

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

CONSIDERAZIONI GENERALI

Migliore sarà il grado di preparazione, maggiori saranno le prestazioni

SCHEMA TECNICA

PRIMER 45**Primer epossivinilico**

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

È 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.

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 prestazioni 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 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 lavaggio ad alta pressione per eliminare polvere e sali.

Rivestimento arrugginito: eseguire preparazione meccanica St2 o St3 seguita da lavaggio ad alta pressione per eliminare olio, grasso, polvere e sali, oppure sabbiatura Sa2 o Sa2,5.

Manutenzione localizzata: eseguire preparazione meccanica St2 o St3 seguita da lavaggio ad alta 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

PRIMER 45
Primer epossivinilico

APPLICAZIONE	Rapporto di miscelazione in peso	100 Primer 45-20 Induritore Multiepoxy
	Rapporto di miscelazione in volume	100 Primer 45-30 Induritore Multiepoxy
	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)
	Modo di applicazione spruzzo convenzionale	Ugello: 1,6 - 1,8mm Angolo di ventaglio; 40 - 80° Pressione aria: 3,5-4 kg/cm ²
	Diluente per lavaggio	Diluente Nitro NV 5000

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.

La catalisi completa avviene a temperature non inferiori a 5°C.

La migliore adesione della finitura si ottiene quando l'applicazione della stessa viene eseguita prima del tempo di catalisi completa.

DFT 60 micron

Temperatura superficie	5°C	10°C	23°C	30°C
Fuori polvere	10h	60'	45'	30'
Asciutto al tatto	8h	3h	2h	1h
Catalisi completa	10 gg	8 gg	5 gg	4 gg
Tempo di sovrapplicazione min.	8h	3h	2h	1h
Tempo di sovrapplicazione max	120 gg	110 gg	100 gg	90 gg

**FINITURE
CONSIGLIATE**

Poliuretano, Epossidico, Clorocaucciù, Vinilico

**SISTEMA
CONSIGLIATO**

Atmosfera industriale e marina prodotto	Strati	Spessore umido	Spessore secco
Epoxy zinc 2K	1	83	50
Primer 45	1	109	60
Pur TOP 52	1	100	50
Totale	3	292	160

SISTEMI POSSIBILI

prodotto	Strati	Spessore umido	Spessore secco
Primer 45	1	109	60
Pur TOP 52	1	100	50
Totale	2	209	110

SCHEMA TECNICA

PRIMER 45**Primer epossivinilico****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.