

SCHEDA TECNICA

PRIMER 40
Primer epossidico

CARATTERISTICHE Primer epossipoliammidico bicomponente ai fosfati di zinco. È caratterizzato da una elevata aderenza e ottime proprietà anticorrosive. Sono possibili intervalli di ricopertura abbastanza lunghi con rivestimenti epossidici o poliuretanic.

IMPIEGO Idoneo per la protezione di superfici in acciaio inox, leghe leggere, vetroresina, lamiere zincate; può essere utilizzato come primer o intermedio su superfici sia 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 supporti zincati opportunamente trattati e su zincante organico.

PROPRIETÀ 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 (gloss 60°)	10 - 15	Interno PF6
Essiccazione	Sovrapplicabile 2h Completa 24h	Interno PF2

SPECIFICHE	VALORE	METODO
Peso specifico	1400-1600 g/l	Interno PF3
Pot-life	4h	Interno PF7

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	10,5	4,2	7.1

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

COLORE RAL 7035. 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. 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

PRIMER 40

Primer epossidico

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 sabbatura silicea.

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 sabbatura Sa2,5 assicura le migliori prestazioni anticorrosive.

SUPERFICI TRATTATE CON SHOP PRIMER

Se integro, pulito, asciutto ed esente da sporco, olio, grasso e Sali, il prodotto può essere applicato, altrimenti eseguire la preparazione come per superfici rivestite.

SUPERFICI RIVESTITE

Con primer: se pulito, asciutto ed esente da sporco, olio, grasso e sali, e l'applicazione rientra nel tempo massimo di ricopertura del primer, il prodotto può essere applicato. 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 sabbatura 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 sabbatura 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

SCHEDA TECNICA

PRIMER 40
Primer epossidico

APPLICAZIONE	Rapporto di miscelazione in peso	100:20 con Induritore Multiepoxy 100:20 con Induritore multiepoxy Speed
	Rapporto di miscelazione in volume	100:30 con Induritore Multiepoxy 100:30 con Induritore multiepoxy Speed
	Diluizione	0-5% con Diluente S800
	Tempo di utilizzo	Max 4 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)
	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 > 5°C; è comunque possibile applicare il prodotto anche a temperature inferiori. Non ci sono limiti di tempo massimo di sovraverniciatura, tuttavia la migliore adesione si ottiene quando l'applicazione della mano successiva viene eseguita prima del tempo di catalisi completa.

DFT 60 micron con Induritore Multiepoxy o con Induritore Multiepoxy Speed

Temperatura superficie	10°C	23°C	30°C
Fuori polvere	60'	45'	30'
Asciutto al tatto	3h	2h	1h
Catalisi completa	48h	24h	18h
Tempo di sovrapposizione min.	3h	2h	1h
Tempo di sovrapposizione max	96h	72h	48h

DFT 75 micron con Induritore Multiepoxy

Temperatura superficie	10°C	23°C
Fuori polvere	1.5h	60'
Asciutto al tatto	3h	2h
Catalisi completa	48h	24h
Tempo di sovrapposizione min.	2.5h	2h

DFT 75 micron con Induritore Multiepoxy Speed

Temperatura superficie	10°C	23°C
Fuori polvere	60'	45'
Asciutto al tatto	2.5h	1.5h
Catalisi completa	48h	24h
Tempo di sovrapposizione min.	2.5h	1.5h

SCHEDA TECNICA

PRIMER 40
Primer epossidico

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 40	1	109	60
	Pur TOP 52	1	100	50
	Totale	3	299	170

SISTEMI POSSIBILI	Atmosfera industriale e marina C4			
	Prodotto	Strati	Spessore umido	Spessore secco
	Primer 40	1	109	60
	Pur Car 51	1	80	48
	Totale	2	189	108

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.