

120 PRIMER R.E.

CODICE PRODOTTO: F0120.XXXX

Rev. 1 01/2023

CARATTERISTICHE GENERALI

Primer /Fondo monocomponente a rapida essiccazione , a base di resine alchidiche corto olio modificate , formulato con pigmenti ad alta resistenza , buon potere riempitivo , contiene fosfati di zinco .

-
-
-
-
-
-
-

CAMPI D'IMPIEGO

Indicato per la verniciatura di mezzi da cantiere , pompe, Termoconvettori , carpenteria, carrozzeria industriale ,
Indicato anche per la verniciatura di segnaletica orizzontale (su asfalto)

-
-
-
-

COLORE E ASPETTO

Veicolo – Incolore

Gloss: opaco

SISTEMA TINTOMETRICO

Paste coloranti %	Veicolo %
10%	90%

DATI TECNICI

Densità in massa	G/ l	1350 -1450
Contenuto Solido in volume	%	45 ± 2
Contenuto Solido in peso	%	67 ± 2
Spessore del film secco consigliato	µm 40 - 50	Ottenibili in 1 / 2 mani
Spessore del film umido consigliato	µm 70 -80	Ottenibili in 1 / 2 mani
Resa teorica per spessori di 50 µm	Mq / lt 11- 9	Ottenibili in 1 / 2 mani

Essiccazione ad aria	Fuori polvere	20 - 30 Minuti
	Secco al tatto	40 -50 Minuti
	In profondità	8 - 10 h

Polimerizzazione completa – 5/ 6 giorni

Essiccazione a forno 10

appassimento	-
Temperatura	-
Tempo	-

Sovra Applicazione

1 h - max indefinito

Stabilità allo stoccaggio (luogo fresco e asciutto)*

12 mesi in imballi originali (max 40°C)

Pot Life (dato variabile con la temperatura e la diluizione)

-

Resistenza alla temperatura

120° C continuo 150° C intermittenza

120 PRIMER R.E.

CODICE PRODOTTO: F0120.XXXX

Rev. 1 01/2023

CONDIZIONI APPLICATIVE (temperatura e umidità relativa)

E' consigliabile l'applicazione con una temperatura minima di 5°C massima 35 °C e comunque con minimo 3°C sopra il punto di rugiada. Umidità relativa 0-80%.

PREPARAZIONE DELLE SUPERFICI

Acciaio nuovo	Sabbiatura sino al grado Sa 2 ½ , o SSPC – SP16 SWEEP BLASTING
Acciaio verniciato	Sabbiatura commerciale grado SA 2 o pulizia meccanica grado ST3 (completa asportazione di strati non perfettamente ancorati). Lavaggio per eliminare sostanze residue e o contaminanti.
Lamiera zincata, alluminio, leghe leggere	Non idoneo

ISTRUZIONI PER L'USO

CATALIZZATORI	Rapp. Peso	Rapp. Volume
-	-	-
-	-	-
-	-	-
-	-	-

ISTRUZIONI APPLICATIVE

Airless

Diametro ugello	0.018 – 0.021
Diluente consigliato	170.0002
Diluizione %	0 - 5

Spruzzo convenzionale

Diluente consigliato	170.0002
Diluizione %	10-15
Diametro ugello	1.6-1.8
Pressione atmosfere	3.5-4

Pennello / Rullo

Diluente consigliato	-
Diluizione %	-

PROVE DI RESISTENZA CHIMICA E MECCANICA

-	-	-
-	-	-
-	-	-
-	-	-
-	-	-
-	-	-
-	-	-
-	-	-
-	-	-
-	-	-

120 PRIMER R.E.

CODICE PRODOTTO: F0120.XXXX

Rev. 1 01/2023

CONSIGLIATO PER CICLI IN AMBIENTE:

Atmosfera Industriale

-
-
-
-
-

SOVRAVERNICIABILE CON FONDI / FINITURE:

Alchidici R.E
Poliuretanic
Acrilici
Clorocaucciù

-
-
-

Note: I dati riportati nella presente scheda tecnica sono stati controllati dai nostri laboratori. Le informazioni sono basate sulle nostre conoscenze attuali e rappresentano i risultati che si possono ottenere mediante l'applicazione di personale qualificato. Decliniamo ogni responsabilità da risultati ottenuti dalla non osservanza di quanto riportato sulla scheda. Il nostro laboratorio è comunque a disposizione della clientela che necessiti di assistenza. La presente versione di scheda annulla tutte le versioni precedenti. I dati forniti sono stati valutati ad una temperatura di 20°C.

**Dopo tale data non si garantiscono le caratteristiche del prodotto.*