

PRIMER ZINCO

Primer epossidico pigmentato bi componente a base di zinco metallico e pigmenti anticorrosivi, colore grigio scuro. Ottimo potere anticorrosivo, buona aderenza su tutti i supporti ferrosi opportunamente decapati. Non resiste alla saldatura. Il prodotto può essere utilizzato come mano di fondo nei cicli di verniciatura industriale, data l'ottima resistenza alla corrosione. L'adesione massima si raggiunge dopo 72 ore dall'applicazione del fondo poiché la resina epossidica continua a reticolare anche dopo l'essiccazione apparente.

Caratteristica (prodotto non applicato)	Metodo di analisi	Risultato (range di tolleranza)
PESO SPECIFICO	ISO 2811:1974	1820 ± 20 g/l
RESIDUO SECCO TEORICO	-	74 ± 1% in peso
RESIDUO SECCO TEORICO		50 ± 1% in volume
VOC (sostanze organiche volatili)	-	26 ± 1% in peso

CATALIZZATORE 6000

Caratteristica (prodotto non applicato)	Metodo di analisi	Risultato (range di tolleranza)
PESO SPECIFICO	ISO 2811:1974	920 + 940 g/l
VISCOSITÀ (misura del tempo di efflusso)	ISO 2431:1993 (DIN 4)	45'' + 55''
RESIDUO SECCO TEORICO	-	42% ± 1% in peso
VOC (sostanze organiche volatili)	-	58% ± 1% in peso

CATALIZZATORE 2080

Caratteristica (prodotto non applicato)	Metodo di analisi	Risultato (range di tolleranza)
PESO SPECIFICO	ISO 2811:1974	920 + 930 g/l
VISCOSITÀ (misura del tempo di efflusso)	ISO 2431:1993 (DIN 6)	22'' + 30''
RESIDUO SECCO TEORICO	-	57% ± 1% in peso
VOC (sostanze organiche volatili)	-	43% ± 1% in peso

PREPARAZIONE DELLA SUPERFICIE

Pulire accuratamente il supporto che deve essere esente da oli e grassi, ruggine e calamina. Può essere utile un trattamento di sabbatura o di decapaggio, in funzione del tipo di superficie per raggiungere un profilo di ancoraggio di 25÷50 micron. Applicare quanto prima **PRIMER ZINCO** e non lasciare scoperto l'acciaio la notte che precede la verniciatura.

CICLO APPLICATIVO e MODO D'USO

Catalizzare al 10% con **catalizzatore 6000 o 2080** e diluire al 15-20% in peso, con diluente per epossidici.

La successiva mano (di fondo o di finitura), deve essere applicata dopo la completa evaporazione del solvente e non oltre le 36 ore altrimenti **PRIMER ZINCO** necessita della carteggiatura. Il prodotto non è adatto per le applicazioni elettrostatiche data la bassa conducibilità elettrica.

L'applicazione può essere effettuata con apparecchiature a spruzzo, sia del tipo misto aria che airless. Per ottimizzare lo spruzzo è opportuno regolare la pressione e l'apertura dell'ugello.

POT LIFE (tempo di vita utile del prodotto catalizzato):

con **Cat. 6000** 5 ÷ 6 ore
con **Cat. 2080** 6 ÷ 7 ore

CARATTERISTICHE TECNICHE DEL PRODOTTO APPLICATO

		Cat. 2080	Cat. 6000
ESSICCAZIONE (a 20°C, 60% U.R.)	fuori polvere	15'-18'	14'-16'
	fuori impronta	50'-60'	40'-45'
	completa	24 ore	24 ore
RESA TEORICA	-	4-5 mq/Kg	4-5 mq/Kg
ADESIONE	ISO 2409:1992	0 (0 = ottima)	0 (0 = ottima)
SPESSORE CONSIGLIATO	IL 10-14	40-60 micron	40-60 micron
SOVRAPPLICAZIONE (a 20°C, 60% U.R.)		2 ore	2 ore

AVVERTENZE

Durante la manipolazione e l'impiego del suddetto prodotto verniciante devono essere osservate le norme prescritte dalla legge per la tutela dell'applicatore e dell'ambiente nell'uso dei prodotti vernicianti a solvente. Data l'infiammabilità va conservato in un ambiente fresco; tenere fuori dalla portata dei bambini; non mangiare né bere né fumare e provvedere ad una buona ventilazione durante l'uso; non gettare i residui nelle fognature. Consultare la relativa scheda di sicurezza.

Le suddette informazioni sono riferite alla formulazione attuale che la I.CO.RI.P. S.p.A. si riserva di variare senza preavviso sulla base dei risultati di prove industriali e di laboratorio. Quanto esposto nella presente scheda tecnica è frutto delle nostre migliori conoscenze, ma essendo determinante e fuori dal nostro diretto controllo il modo di operare, non possiamo dare alcuna garanzia né assumerci alcuna responsabilità.

Data ultima stampa 06/07/2015 10.08.04

Revisione n° 2

