

210M_P PRIMER NO-RUST



PRIMER ANTICORROSIVO AL FOSFATO DI ZINCO, A BASE DI RESINE ALCHIDICHE MODIFICATE, INDICATO PER LA PROTEZIONE DI SUPERFICI FERROSE.

Colorabile con sistema LAC COLOR SYSTEM impiegando le basi BV e BASET.

Tinte pronte

210M09101	BIANCO
210M07035	GRIGIO LUCE
210M03100	ROSSO OSSIDO

Caratteristiche

Antiruggine sintetica monocomponente a base di fosfato di zinco, per esterno/interno, per metalli ferrosi.

Proprietà

- Prodotto monocomponente
- Buone qualità anticorrosive
- Ottima adesione

Dati tecnici

Massa volumica (Densità) a 20°C	kg/l	1,36 ± 0,05
Viscosità	cps	5.000-6.000 metodo Brookfield (A5V20 a 20°C)
Contenuto solido in volume	%	47 ± 2
Contenuto solido in peso	%	69 ± 2
Temperatura di applicazione	°C	Da +5 a 30°C, Umidità relativa max 85%.
Brillantezza (EN ISO 2813)	G2 Satinato	60 G.U. 60°
Confezioni disponibili	litri	0,75 - 2,5

Contenuto COV/VOC (D.Lgs. 161-03/06 - 2004/42/EC)

Pitture monocomponenti ad alte prestazioni (Cat. A/i): 500g/l (2010). Questo prodotto contiene massimo 500 g/l

Modalità di impiego

Diluire con la percentuale indicata in tabella, facendo attenzione a rendere omogeneo il prodotto. Per la preparazione di quantitativi parziali, si raccomanda di mescolare il prodotto tal quale prima di eseguire il prelievo dalla confezione originale.

L'applicazione del prodotto con temperature elevate, in spessori eccessivi e/o in condizioni di esposizione solare diretta può dare origine a possibili raggrinzamenti.

Nel caso le finiture siano di colori particolarmente 'puliti' e vivaci (rosso, arancio, giallo o verde) sarà talvolta opportuno prevedere la colorazione del fondo nella tinta 'substrato' suggerita da LAC COLOR SYSTEM.

210M_P

PRIMER NO-RUST

Applicazione		Rullo, pennello
Diluizione	% Vol	0-5% con aquaragia D02
Resa teorica	m ² /l	10,5 a 50 µm secchi
Tempo di attesa tra la prima e la seconda mano	h	24
Tempi di essiccazione (20°C e 60% di U.R.)	h	Fuori polvere: 2 - Fuori tatto: 4-6
Massimo spessore applicabile	µm	90-100 umidi per mano - 45 - 50 secchi

Preparazione delle superfici in ferro nuovo:

La superficie deve essere pulita ed asciutta, con una temperatura superiore di almeno 3°C al punto di rugiada per evitare la formazione di condensa.

Impiegare adeguato metodo per rimuovere sporcizia, polvere, oli ed altri contaminanti presenti sulla superficie che potrebbero interferire con l'adesione.

Se possibile sabbare SSPC 6-10 (Sa2- Sa2½). E' accettata anche la preparazione manuale o meccanica fino a completa eliminazione degli ossidi non perfettamente ancorati al supporto.

Preparazione delle superfici in ferro vecchio già verniciato e ossidato:

accurata pulizia e carteggiatura delle vecchie mani di finitura asportando le stesse se non ben aderenti e la ruggine presente; ritoccare i punti con ruggine con PRIMER NO-RUST; attendere l'essiccazione; applicare su tutta la superficie una mano di PRIMER NO-RUST.

Lamiera zincata vecchia in parte arrugginita:

sgrassare la superficie con DILUENTE D12; eseguire una carteggiatura, avendo cura di rimuovere la ruggine presente; ritoccare i punti con ruggine con PRIMER NO-RUST; attendere l'essiccazione; applicare una mano di LAC MULTI PRIMER S (rispettando quanto riportato nella rispettiva Scheda Tecnica).

Indicazioni generali:

Il ciclo deve essere applicato secondo le "buone norme della pitturazione", applicando lo stripe coat prima della pitturazione su aree di difficile copertura.

La formazione del film può essere compromessa da pioggia leggera, elevata umidità e/o condensa durante l'applicazione e durante le prime 24 ore a 20°C.

In spazi ristretti, ventilare adeguatamente l'area durante l'applicazione e l'essiccazione.

Consigli relativi all'impiego

Pulizie attrezzature

Lavare attrezzi ed apparecchiature, subito dopo l'uso, con Aquaragia o D30 Diluente sintetico.

Stabilità allo stoccaggio

La confezione parzialmente utilizzata va chiusa con cura, ma la non corretta camera d'aria sopra il prodotto potrebbe non garantirne la conservabilità.

210M_P

PRIMER NO-RUST

Conservare il prodotto negli imballi originali, chiusi ermeticamente, a temperature comprese tra +5°C e +30°C. Gli imballi devono essere protetti dai raggi solari.

Avvertenze

Tra una mano e l'altra di prodotto e tra l'ultima mano di prodotto e la mano di finitura attendere minimo 24 ore e non oltre 48 ore. In caso si superasse questo intervallo, carteggiare leggermente la superficie.

La reticolazione completa e, quindi, l'ottenimento delle migliori caratteristiche chimico fisiche, avviene nel giro di 5-6 giorni a 20° C.

Istruzioni sulla sicurezza

Usare il prodotto secondo le vigenti norme di igiene e sicurezza; dopo l'uso non disperdere i contenitori nell'ambiente. Informazioni dettagliate sono contenute nella relativa scheda di sicurezza, disponibile a richiesta.

Le indicazioni contenute in questo prospetto corrispondono allo stato attuale delle nostre conoscenze e non esentano i clienti dall'effettuare collaudo d'entrata per conto proprio. Ci riserviamo di apportare variazioni ai dati caratteristici dei prodotti in relazione al progresso tecnico o a sviluppi produttivi. I suggerimenti dati in questo prospetto richiedono, a causa dei fattori che sfuggono alla nostra influenza durante la lavorazione, esami e prove in proprio. Inoltre, per la corretta preparazione dei supporti e l'applicazione dei prodotti valgono le regole della posa a regola d'arte, così come riportato nel Manuale Tecnico di AVISA 'La formazione degli applicatori: i prodotti vernicianti per edilizia'.