

**PRIMER ANTICORROSIVO E FINITURA SINTETICA**

**DESCRIZIONE GENERALE**

Primer ai fosfati di zinco e finitura sintetica alto solido o poliuretana modificata, base solvente con elevate proprietà anticorrosive e di adesione.

Trattamento per superfici esterne dove siano richieste prestazioni a normativa EN.

Test a norme di seguito elencate e specificate nelle schede tecniche.

**ISO 12944:** pubblicato nel 1998, è lo standard Europeo ed Internazionale più importante e riconosciuto al mondo. ISO 12944 è il riferimento internazionale per valutare qualitativamente la reale protezione delle strutture in acciaio dalla corrosione. ISO 12944 valuta i sistemi di verniciatura studiati per l'applicazione e la protezione di lamiera grezza, acciaio galvanizzato a caldo e tutti i supporti zincati.

**PREPARAZIONE DELLE SUPERFICI – INSERIRE IN TUTTI I SISTEMI PER ESTERNI**

<b>000</b>		<b>SISTEMI DI PREPARAZIONE</b>	
<b>Metodo di preparazione</b>	<b>Standard di riferimento ISO 12944/ISO 8503</b>	<b>Specifiche SSPS</b>	
Sgrassaggio	--	SP1	
Pulizia con attrezzi manuali	ST2	SP2	
Pulizia con attrezzi meccanici	ST3	SP3	
Decapaggio acido	Be	SP8	
Sabbiatura - spazzolatura con sabbia	Sa 1	SP7	
Sabbiatura commerciale	Sa 2	SP6	
Sabbiatura a metallo quasi bianco	Sa 2 1/2	SP10	
Sabbiatura a metallo bianco	Sa 3	SP5	
Pulitura alla fiamma	F1	--	

**SUPERFICI PREPARATE SECONDO NORMATIVA EN ISO 12944/ISO 8503**

<b>001</b>		<b>Primer pigmentato a base solvente</b>		<b>METALLITE</b>
<i>Primer anticorrosivo, ai fosfati di zinco, con forte adesione ai supporti indicati. Forma un film elastico e resistente agli agenti atmosferici.</i>				
Peso specifico	Kg/litro	1,4		
Contenuto solidi in volume		36%		
Spessori raccomandati	µm	30/35		
Resa teorica/Consumi		Mq/litro	12 mq/l*	
Diluizione	sintetico	5%	*per singolo strato	
Tempi di essiccazione	Dust dry	2/4 ore		
	Ricopertura	24 ore		
Note	Ricoprire con sistemi all'acqua entro 48 ore dall'applicazione del primer. Trascorso tale intervallo di tempo è necessario carteggiare leggermente prime di procedere all'applicazione delle finiture.			

**METALLITE**

**PRIMER ANTICORROSIVO E FINITURA SINTETICA**

**002 Smalto a base sintetica LINTEX**

Finitura sintetica ad alto solido con forte adesione ai supporti metallici. Forma un film elastico e resistente agli agenti atmosferici.

Peso specifico	Kg/litro	0,9/1,2		
Contenuto solidi in volume		60/70%		
Spessori raccomandati	µm	60		
Resa teorica/Consumi		Mq/litro	8/10 mq/l*	
Diluizione	Diluente 127	5/10%	*per sistema a due strati	
Tempi di essiccazione	Dust dry	2/4 ore		
	Ricopertura	6 ore		
Note	Ricoprire con sistemi a solvente entro 48 ore dall'applicazione del primer. Trascorso tale intervallo di tempo è necessario carteggiare leggermente prime di procedere all'applicazione delle finiture.			

**LINTEX**

**SMALTO AD ALTA RESISTENZA MECCANICA**

**002 Smalto alchidico ad alta resistenza POLYLAC**

Finitura alchidica ad alto solido con forte adesione ai supporti metallici. Forma un film elastico e resistente agli agenti atmosferici.

Peso specifico	Kg/litro	0,9/1,2		
Contenuto solidi in volume		60/70%		
Spessori raccomandati	µm	50		
Resa teorica/Consumi		Mq/litro	7/8 mq/l*	
Diluizione	Diluente 127	5/10%	*per sistema a due strati	
Tempi di essiccazione	Dust dry	4/6 ore		
	Ricopertura	18/24 ore		
Note	Ricoprire con sistemi a solvente entro 48 ore dall'applicazione del primer. Trascorso tale intervallo di tempo è necessario carteggiare leggermente prime di procedere all'applicazione delle finiture.			

**POLYLAC**

<b>RIFERIMENTI</b>	
Scheda Generale	5000A - Sistemi per metallo - leghe leggere - PVC - ecc.
Normativa EN ISO 12944	Sistemi per la protezione del ferro
Normativa EN ISO 8503	Metodi di preparazione delle superfici
Normativa EN ISO 12944	Classe di corrosione e durezza

\*Le rese dei primers sono indicative e vanno testate sulle superfici effettive. Verificare inoltre lo stato reale dell'adesione con test idonei prima di proseguire con l'applicazione.