

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

000		SISTEMI DI PREPARAZIONE	
Metodo di preparazione	Standard di riferimento ISO 12944/ISO 8503	Specifiche SSPS	
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**001 Primer pigmentato a base solvente METALLITE**

Primer anticorrosivo, ai fosfati di zinco, con forte adesione ai supporti indicati. Forma un film elastico e resistente agli agenti atmosferici.

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

RIFERIMENTI	
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.