



RESEM PRIME S 110

ANTIRUGGINE A RAPIDA ESSICCAZIONE AI FOSFATI DI ZINCO

COD 912125

DESCRIZIONE DEL PRODOTTO

Antiruggine monocomponente di alta qualità ai fosfati di zinco, a rapida essiccazione con essiccamento chimico ossidativo, con caratteristiche di buona protezione, ottima resistenza, buon potere antiruggine e rapida essiccazione. Disponibile nella colorazione Grigio Chiaro e RAL.

CARATTERISTICHE TECNICHE

Il prodotto protegge i supporti ferrosi dall'azione ossidativa degli agenti atmosferici, ha ottima adesione su ferro e acciaio.

IMPIEGO

Il prodotto trova impiego come mano di fondo per la protezione di manufatti in ferro, prima della verniciatura con smalti sintetici o smalti a rapida essiccazione

CARATTERISTICHE TECNICHE

I dati di fornitura se non diversamente specificato sono riferiti al grigio chiaro

Dato tecnico	Valore
COLORE	Grigio Chiaro e cartella RAL
ASPETTO	Liquido
ASPETTO DEL FILM	Satinato
ODORE	Caratteristico
DENSITA' Resina componete A	1360 ± 2% Kg/l
RESA TEORICA	Mediamente con 1 kg di prodotto si trattano 7/8 mq di superficie per mano
RESIDUO IN SECCO %	70 ± 2% g/l
Tempi di essiccazione	
FUORI POLVERE	30 '
AL TATTO	3 / 4 ore
IN PROFONDITA'	5 / 6 ore
INTERVALLO DI SOVRAVERNICIATURA	4 ore
TEMPERATURA MINIMA DI CONSERVAZIONE	+ 5° C
TEMPERATURA MASSIMA DI CONSERVAZIONE	+ 35° C
CONFEZIONI	25 – 5 Kg-
MAGAZZINAGGIO	12 mesi conservato nei propri contenitori originali non aperti, lontano da fonti di calore e adeguate temperature

DIRETTIVA 2004/42/CE D.Legs 161/2006

Valore limite EU (Dir. 2004/42/EC) Cat. A/i : pitture monocomponenti ad alte prestazioni (base solvente):500 g/l (2010) il prodotto nelle condizioni di utilizzo contiene meno di 90g/l di VOC

PREPARAZIONE DEI SUPPORTI

Superfici in metallo quali ferro, acciaio

I supporti prima dell'applicazione devono essere puliti, perfettamente asciutti, privi di macchie di olii e grassi, ruggine e/o calamina. **Attenersi scrupolosamente alle Note Esplicative.**

CONDIZIONI E METODI APPLICATIVI

L'applicazione può essere effettuata a spruzzo.

Temperatura di applicazione

- Temperaturasupporti: +5° C - + 35° C e comunque 3° C sopra il Dew Point (punto di rugiada)
- Temperatura ambiente: +5° C - + 35° C
- Umidità relativa 60%

DATI E CONSIGLI APPLICATIVI

Diluizione	10 % con diluente nitro antinebbia
Spessore secco	50 microns
Numero mani di applicazione	1

APPARECCHIATURE DI APPLICAZIONE

Attrezzature convenzionali di spruzzo come pistola a tazza, airless, airmix, misto aria, sottopressione

AVVERTENZE

Il prodotto non è riverniciabile con cicli nitro o bicomponenti poliuretanici ed Epossidici. Essendo il prodotto a base di olii essiccativi, i residui dello stesso, gli attrezzi, la polvere e i depositi di overspray, filtri esausti, carta e panni imbevuti di prodotto, possono causare fenomeni di autocombustione; è necessario quindi bagnarli con acqua e stocarli in contenitori stagni prima dello smaltimento. Verificare periodicamente il retro cabina, i canali di espulsione e le ventole e pulirli da eventuali depositi di overspray che possono provocare fenomeni di autocombustione.

INDICAZIONI SULLA SICUREZZA

Fare sempre riferimento alla scheda di sicurezza del prodotto e del relativo catalizzatore. In ogni caso:

Indicazioni di pericolo:

H226 Liquido e vapori infiammabili

H315 Provoca irritazione cutanea

H412 Nocivo per gli organismi acquatici con effetti di lunga durata

EUH208 Contiene:

2-BUTANONOSSIMA

Può provocare una reazione allergica

Consigli di prudenza:

P210 Tenere lontano da fonti di calore, superfici calde, scintille, fiamme libere o altre fonti di accensione. Non fumare

P233 Tenere il recipiente ben chiuso

P264 Lavare accuratamente . . . dopo l'uso

P273 Non disperdere nell'ambiente

P280 Indossare guanti protettivi e proteggere gli occhi / il viso

P303+P361+P353 IN CASO DI CONTATTO CON LA PELLE (o con i capelli): togliere immediatamente tutti gli indumenti contaminati: Sciacquare la pelle / fare una doccia.

NOTE ESPLICATIVE**PREPARAZIONE DEI SUPPORTI**

Riportiamo in questo paragrafo i processi di pretrattamento delle superfici prima della verniciatura vera e propria. Indirettamente, viene sconsigliata l'applicazione su supporti diversi da quelli indicati, salvo riceverne approvazione dal nostro servizio tecnico. Il processo di pulizia e preparazione del fondo è molto importante al fine di del raggiungimento dei risultati e delle prestazioni ottimali dei cicli di verniciatura. Il pretrattamento può essere effettuato in diversi modi e criteri, il fine dei quali deve essere un risultato unico: le superfici da verniciare devono essere perfettamente pulite ed asciutte, esenti da elementi contaminanti quali unto, grasso, ruggine, calamina, ossidi, sali solubili, polvere, pH neutro. Di seguito riportiamo i metodi da utilizzare per la preparazione di superfici metalliche.

-Sgrassaggio: effettuato con solventi (o vapori di solventi) o con detergenti idrosolubili, manualmente o in impianti automatici (tunnel o lavatrici industriali). Lo scopo è la dissoluzione e l'asportazione di unto e grasso.

-Pulizia manuale e meccanica: asportazione di scaglie di ruggine e vecchie pitturazioni, utilizzando attrezzi (mole, dischi e carte abrasive, spazzole metalliche, ecc.) rimossi manualmente meccanicamente. Poiché questi processi non asportano le sostanze grasse, è opportuno farli precedere e seguire anche dallo sgrassaggio.

Gradi di preparazione meccanica

- **ST2** rimozione mediante picchiatura, raschiatura, carteggiatura e spazzolatura metallica delle scaglie di laminazione poco aderenti, della ruggine e delle sostanze estranee. Al termine del trattamento, la superficie assume un aspetto quasi metallico
- **ST3** trattamento della superficie di acciaio eseguito come il precedente, ma in modo più accurato. Al termine, essa presenta un aspetto spiccatamente metallico.

Gradi di preparazione mediante sabbiatura (o granigliatura o pallinatura)

SA1- Sabbiatura leggera corrispondente ad una buona spazzolatura. Si devono asportare tutte le parti facilmente staccabili, la ruggine, o altre particelle estranee.

SA2- Sabbiatura accurata corrispondente alla sabbiatura commerciale. Le scaglie di laminazione, la ruggine, e le particelle estranee devono essere quasi totalmente eliminate. Dopo questa operazione la superficie si presenta grigiastra.

SA2 ½- Sabbiatura molto accurata corrispondente alla sabbiatura al metallo quasi bianco; come la precedente, questa operazione deve lasciare la superficie perfettamente pulita e le eventuali piccole impurità ancora esistenti devono apparire come deboli variazioni di colore sul supporto. Dopo questa operazione la superficie si presenta quasi bianca.

SA3- Sabbiatura al metallo bianco, deve condurre all'ottenimento di una superficie metallica perfettamente pulita.

DATI APPLICATIVI E RACCOMANDAZIONI

Diluizione: L'impiego non corretto di diluente è spesso la causa di svariati problemi, sia durante la fase applicativa, sia al film divernice essiccato. Esempio: l'utilizzo di diluenti nitro per applicazione di cicli poliuretanici, può creare fenomeni di puntinatura sulla superficie del film essiccato; inoltre la presenza di solventi parzialmente reattivi nel diluente nitro può dar luogo a reazioni indesiderate con il componente isocianato, diminuendo così le caratteristiche estetiche e meccaniche del sistema. Inoltre la scelta di diluenti non idonei (rigenerati) può creare problemi di viraggio tinta, sedimentazione del prodotto diluito, variazioni di brillantezza e velature superficiali.

Pot Life: vita utile della miscela A+B, cioè il tempo massimo entro il quale il prodotto bicomponente deve essere utilizzato. Trascorso tale periodo, il prodotto verniciante, anche se apparentemente ancora utilizzabile, perde le sue caratteristiche compromettendo il risultato finale. Il valore è riferito a 20°C in quanto la temperatura lo influenza notevolmente, riducendolo al suo innalzarsi.

Essiccazione: E' il tempo necessario al film di prodotto verniciante per essiccare. I dati riportati sulla scheda tecnica, sono calcolati a condizioni standard di 20°C ed Umidità Relativa del 60%; nella realtà possono quindi subire delle variazioni a seconda delle condizioni climatiche e dello spessore applicato. Nei prodotti bicomponenti ed ossidativi, con polimerizzazione totale, si fa riferimento al tempo necessario perché avvenga in modo completo la reazione chimica tra il componente A e il componente B (catalizzatore o ossigeno). Prima di questo termine, i prodotti si presentano comunque essiccati, ma le caratteristiche di resistenza chimica e meccanica si raggiungono solo a polimerizzazione ultimata.

Intervallo di sopraverniciatura: si intende il periodo minimo e massimo per poterriverniciare il prodotto con sé stesso o con altri sistemi indicati. Nel caso di prodotti bi-componenti, è possibile sopraverniciare oltre l'intervallo massimo effettuandola carteggiatura e previa verifica di compatibilità del sistema di riverniciatura.

Nota finale

Le informazioni della presente scheda, sono redatte al meglio delle nostre conoscenze, derivate da studi di laboratorio e da esperienze pratiche e non comportano l'assunzione di alcuna nostra garanzia e /o responsabilità sul risultato finale delle lavorazioni con impiego dei nostri prodotti. Tuttavia, essendo il prodotto usato al di fuori del nostro controllo, decliniamo ogni responsabilità per qualsiasi uso non ortodosso, pur garantendone la qualità secondo standard accettati dal mercato. Consigliamo di effettuare prove preliminari di applicazione su supporti diversi congiuntamente alle ns.informazioni. Consultare la scheda tecnica, le direttive per l'applicazione e la scheda di sicurezza. Per ogni chiarimento o informazione contattare la nostra Assistenza Tecnica Clienti.



INDUSTRIA RESINE E VERNICI
SISTEMI ANTICORROSIONE

