



SAP	Colori
370742	Grigio
B370	Binder

Descrizione del prodotto

Primer anticorrosivo alchidico modificato monocomponente opaco, caratterizzato da un'ottima adesione su acciaio come antiruggine, lamiera zincata e alluminio come aggrappante, contiene fosfati di zinco. Ideale come prodotto mano unica ma anche come aggrappante. Può essere additivato con ns. promotore di adesione 8900 al 10% al fine di conferirgli capacità adesive anche su plastiche rigide e semirigide.

Disponibile anche come binder per sistema tintometrico.

A B D	Preparazione del prodotto		A volume			A Peso		
	Componente A	370742	1	-	-	100 gr	-	-
	Catalizzatore	Nd	-	-	-	-	-	-
	Diluente	T225	0,1	-	-	10 gr	-	-

Preparazione del supporto	
Acciaio	Carteggiare il supporto con carta abrasiva P80-P120, rimuovere bene ogni traccia di grasso e/o sporcizia mediante sgrassante antisolone da lavaggio tipo ns. T905, applicare 2 mani di X.Zinc come antiruggine.
Acciaio zincato e alluminio	Passare Scotch-Brite medio. Sgrassare a mezzo antisolone da lavaggio tipo ns. T905 eliminare ogni traccia di grassi, oli, siliconi, impronte digitali, colle d'abrasivi e polvere. Applicare 1 mano di X.Zinc come aggrappante.
Plastiche rigide e semirigide	Additivare con un 10% di promotore di adesione ad alte prestazioni cod. 8900. Carteggiare il supporto con fibra abrasiva very fine, applicare una mano di aggrappante per plastiche ns. Art. 8900 ultimare il lavoro applicando il ciclo desiderato. <i>Nota Bene: Sulle plastiche è sempre necessario eseguire una prova di adesione preventiva, anche se vengono utilizzati promotori di adesione specifici come in questo caso. In caso di fallimento della prova di adesione, riprovare avendo cura di fiammare il supporto prima dell'applicazione de promotore di adesione 8900, se anche in questo caso il test di adesione fallisse è necessario inviare al nostro laboratorio R&D un campione del supporto da trattare al fine di poter eseguire un'analisi sul corretto tipo di ciclo verniciante da utilizzare.</i>

Adesione diretta su supporti grezzi	SI/NO
Alluminio	SI
Ferro acciaiolo	SI
Ferro zincato	SI
Plastiche in genere (previa prova di adesione)	SI
Supporti compositi	SI



Durata miscela a 20°C

Prodotto monocomponente pot-life assente



Essiccazione	20°C	60°C
Tempo tra le mani (appassimento)	10'-15'	-
Sopraverniciabilità	45'-60'	-
Prima della cottura	15'-20'	-
Fuori polvere	15'-20'	10'-15'
Essiccazione al tatto	20'-25'	10'-15'
Essiccazione in profondità	6-8 h	60'
Massima resistenza chimica	5-6 gg	-

Applicazione su supporti verniciati	SI/NO
Stucchi e fondi poliesteri 2K	SI
Fondi Acrilici 2K a solvente	SI
Fondi epossidici 2K a solvente	SI
Vecchie verniciature ben essiccate	SI
Vernici e fondi a base acqua	SI
Fondi e vernici alchidiche	SI



Attrezzi

Attrezzi	Ø
Aerografo a gravità convenzionale	1,4-1,5



Supporta la riverniciatura con:	SI/NO
Fondi acrilici 2K a solvente	SI
Fondi epossidici 2K a solvente	SI
Basi opache 1K a solvente e a base acqua	SI
Finiture acriliche e poliuretatiche 2K	SI
Finiture Nitro	SI



Precauzioni e sicurezza in generale
Prima dell'uso leggere attentamente la scheda di sicurezza



Stoccaggio	>5°C <35°C
Shelf-Life	2 anni



Precauzioni e sicurezza individuale
Utilizzare una protezione respiratoria adeguata. Setra Vernici consiglia l'uso di un respiratore per l'alimentazione di aria fresca.



Avvertenze
Le informazioni qui contenute si basano su prove di laboratorio e sulle nostre attuali conoscenze. Ci riserviamo la facoltà di apportare variazioni ai dati caratteristici del prodotto in relazione al progresso tecnologico o a sviluppi produttivi. A causa dei fattori che sfuggono al nostro controllo in fase applicativa del prodotto, le informazioni qui contenute non si prefiggono di assumere forma di garanzia per determinate specifiche del prodotto medesimo, oppure la sua idoneità per una determinata applicazione. Nel caso venga accertata una responsabilità, questa sarà limitata per i danni, al valore dei prodotti forniti e impiegati dall'utilizzatore. Garantiamo comunque la costanza di qualità dei nostri prodotti. Rispondiamo del prodotto solo nell'ambito delle Condizioni Generali di Vendita. La presente Scheda Tecnica annulla e sostituisce tutte le precedenti.



Applicazione	Bar	2,0-2,2
Pressione di spruzzo al calcio	Bar	2,0-2,2
Distanza dal supporto (consigliata)	Cm	15-20
Spessore per mano	µm	>20-25



Passaggi	Mani
Mani piene	2
<i>Non applicare spessori troppo elevati di promotore di adesione</i>	



Packaging	Box
0,75L	12 pz
2,5L	4 pz
5 Kg	4 pz
25 Kg	1 Pz
0,9 Kg Binder per MCS	12 Pz
4,5 Kg Binder per MCS	4 Pz
22,5 Kg Binder per MCS	1 Pz



Proprietà fisiche	
Aspetto	Liquido
Odore	Tipico del solvente
Peso specifico	1,50 Kg./L (± 5%)
Viscosità di fornitura	2' 00" a 23°C TF Ø 4 (± 2").
Residuo secco	ND
Resa m2/L	12-13 mq/L
V.O.C. (riempitivo)	2004/42/IB(e)(435)840

F.A.Q.	Cause	Come evitare il difetto	Rimedio
Il film di vernice si sfoglia dal supporto.	<p>Se lo sfogliamento è uniforme su tutta la superficie:</p> <p>Il tipo di supporto trattato e questo primer non sono compatibili;</p> <p>Applicato uno spessore di primer troppo elevato;</p> <p>Applicato il prodotto successivo al primer troppo presto, non sono stati rispettati i tempi di sovrapplicabilità del primer;</p> <p>Il prodotto applicato successivamente al primer è stato diluito con un solvente particolarmente aggressivo;</p> <p>Se lo sfogliamento è circoscritto solo su alcune parti:</p> <p>Preparazione del supporto non corretta;</p> <p>Mancata o scarsa applicazione del primer circoscritta nelle aree incrinimate;</p>	<p>Effettuare sempre un test di adesione preventivo prima di eseguire completamente il lavoro;</p> <p>In caso di fallimento del test di adesione, ripeterlo avendo cura di pulire e sgrassare bene mediante antisilicone serie T90, in caso di plastica fiammare prima la superficie onde favorire l'adesione aprendo i pori della plastica da trattare;</p> <p>Attenersi alle indicazioni della scheda tecnica in subordine agli spessori ed ai tempi di sovraverniciabilità del primer;</p> <p>Inviare preventivamente un campione del supporto da trattare al nostro laboratorio R&D al fine di testare il giusto ciclo da utilizzare;</p>	<p>Rimuovere tutto il film non ancorato e ripetere il lavoro avendo cura di attenersi alle indicazioni indicate nella sezione come evitare il difetto e nella scheda tecnica;</p>
Il composto impolmonisce dopo la diluizione.	<p>Uso di un solvente non idoneo;</p>	<p>Attenersi esclusivamente all'uso di solventi indicati nella presente scheda tecnica;</p>	<p>Smaltire il prodotto compromesso e attenersi a quanto dichiarato nella sezione come evitare il difetto;</p>