

Primer aggrappante 850



Passivante della ruggine, a rapida essiccazione, per esterni e interni

Sistema
tintometrico

Basecode

Campo d'impiego

Per mani di fondo anticorrosive su sottofondi in ferro e acciaio in ambienti esterni e interni. Grazie alla sua resistenza al calore, è adatto anche come mano di fondo per termosifoni ad acqua calda.

Caratteristiche

- A base di resina alchidica
- Grado di brillantezza opaco
- Ad azione passivante
- Con proprietà aggrappanti
- A rapida essiccazione
- Resistente al calore fino a +180 °C
- Facile da applicare
- Per esterni e interni

Descrizione del materiale

Colori	N. Scala	Denominazione
	–	0095 bianco
	87.03.18	7106 grigio
	27.12.24	8101 marrone rossiccio
	–	9900 nero
		Le tinte Basecode e le tinte di tonalità chiara e media sono miscelabili con il sistema tintometrico Brillux.
Grado di brillantezza		Opaco
Composizione		Resina alchidica a base di solventi
COV		Valore limite UE per questo prodotto (cat. A/i): 500 g/l (2010). Questo prodotto contiene max. 500 g/l COV.
Punto di infiammabilità		+25 °C
Densità		Circa 1,23 g/cm ³
Confezione		Standard: 375 ml, 750 ml, 3 l, 10 l (dipendente dal colore) Sistema tintometrico: 375 ml, 750 ml, 3 l, 10 l

Lavorazione

Diluizione Se necessario, con Surrogato di trementina 321 per la lavorazione a rullo e a pennello. Per l'applicazione a spruzzo diluire con il Diluente speciale per resina sintetica 915. Volume di diluente aggiunto max 7%.

Colorazione Tutti i colori sono miscelabili tra loro.

Compatibilità Miscelabile solo con materiali simili e indicati per tale utilizzo nella presente scheda tecnica.

Applicazione Il Primer aggrappante 850 può essere applicato a pennello, a rullo e con metodo a spruzzo. Tutte le informazioni relative all'applicazione a spruzzo sono riassunte nella tabella "Dati relativi all'applicazione a spruzzo".

Resa Circa 80 – 100 ml/m² per mano.
Stabilire la resa effettiva con una prova pratica sulla superficie da trattare.

Temperatura di lavorazione Non applicare se la temperatura dell'aria e della superficie da trattare sono inferiori a +5 °C.

Pulizia degli utensili Con Surrogato di trementina 321 o con il Detergente rapido per pennelli 111 immediatamente dopo l'uso.

Dati relativi all'applicazione a spruzzo

Sistema a spruzzo	Ugello	Angolo ugello	Aria in ingresso/ flusso d'aria	Pressione materiale/ quantità di materiale	Diluizione	Passate incrociate
Bassa pressione ¹⁾	Frontend giallo ²⁾	–	75–100%	Impostazione anello 5–7	circa 5%	1
Airless ³⁾	0,013– 0,015 pollici	20°–50°	–	circa 160 bar	circa 5%	1
Batteria-Airless ⁴⁾	0,013– 0,015 pollici	–	–	Regolatore livello 5 (110 bar)	circa 5%	½

I dati si basano su una temperatura del sottofondo e ambiente pari a +20°C.

¹⁾ I dati si riferiscono alla tecnologia XVLP con Wagner FinishControl FC 3500 o FC 5000.

²⁾ Erogatore StandardSpray (giallo) per tutti gli smalti e le vernici d'uso comune. Mantenere l'ugello pulito anche durante la lavorazione. Rimuovere con una spazzola morbida i residui secchi di vernice. Osservare le indicazioni del fabbricante del dispositivo.

³⁾ I dati si riferiscono all'utilizzo di ugelli FineFinish 408/ 410/ 412 (TradeTip 3 - viola).

⁴⁾ I dati si riferiscono all'utilizzo del dispositivo a spruzzo SprayPack 18 V Select 3344.

Asciugatura (+20°C, 65% di umidità relativa)

Fuori polvere dopo circa mezz'ora. Rivestibile dopo circa 3 ore.
In caso di temperature inferiori e/o di una maggiore umidità dell'aria occorre calcolare tempi di asciugatura maggiori.

Immagazzinaggio

In luogo fresco e asciutto. Chiudere ermeticamente le confezioni aperte.

Dichiarazione

Codice del prodotto BSL40
Fanno fede le informazioni riportate nella scheda dati di sicurezza aggiornata.

Modalità di applicazione

- Preparazione del sottofondo**
- Il sottofondo deve essere solido, asciutto, pulito, con buone proprietà aggrappanti, in grado di reggere il prodotto e privo di distaccanti.
 - Eliminare la ruggine e il grasso dalle superfici in ferro.
 - Rimuovere accuratamente la calamina e le scaglie di ossido.
 - Verificare l'idoneità, la capacità di reggere il prodotto e l'adesività dei fondi industriali intatti o delle vecchie vernici intatte.
 - Carteggiare accuratamente gli strati di vernice intatti.
 - Rimuovere i rivestimenti non intatti e non idonei.
 - Durante l'applicazione o la rimozione di vernici possono sprigionarsi polveri/vapori dannosi per la salute, ad esempio a causa di carteggiatura e decapaggio. Eseguire i lavori solo in zone ben aerate e, se necessario, munirsi di idonee attrezzature protettive (per la respirazione).
 - V. anche le norme VOB parte C, DIN 18363, paragrafo 3.
- Mano di fondo e intermedia** Con Primer aggrappante 850.
- Mano a finire** A seconda dell'elemento costruttivo, delle richieste e delle preferenze del caso, il ciclo successivo va eseguito con smalti a base di resina alchidica o acrilica.

Avvertenze

Controindicato per superfici interne dei mobili

A causa della possibile emissione di odori sgradevoli, non verniciare con smalto alchidico le superfici interne di mobili e armadi.

Primerizzazione su coil coating, smalti in polvere, ecc.

In caso di coil coating, rivestimenti con smalti in polvere e bicomponenti, si consiglia di passare sempre una mano di fondo con Varioprimer 2K EP 865 o Varioprimer 2K EP S 864. L'idoneità dei Coil Coating deve essere verificata in cantiere caso per caso.

Realizzazione con colori brillanti e intensi

I colori brillanti e intensi, p.es. nella gamma del giallo, dell'arancione, del rosso, del magenta e del giallo verde hanno minore potere coprente per la natura dei loro pigmenti. In caso di colori critici in queste tonalità si consiglia di passare preventivamente un colore di fondo abbinato (Basecode) assicurando una copertura completa. Potrebbero essere necessarie più mani rispetto alla procedura standard.

Utilizzo nella cantieristica navale

Per l'utilizzo nella cantieristica navale occorre osservare le indicazioni dell'attestato di esame CE del tipo (modulo B). Il modulo è disponibile su Internet come file "attestato di esame CE del tipo per cantieristica navale". La dichiarazione di conformità (DoC) può essere richiesta al servizio di consulenza Brillux all'indirizzo tb@brillux.de, indicando il numero di lotto utilizzato.

Ulteriori indicazioni

Osservare le indicazioni riportate nelle schede tecniche dei prodotti da utilizzare.

Questa scheda tecnica è basata su un intenso lavoro di sviluppo e un'esperienza pratica pluriennale. La traduzione corrisponde alla versione tedesca aggiornata in conformità alle leggi, normative, disposizioni e linee guida tedesche. Il contenuto non costituisce alcun rapporto contrattuale. Chi utilizza o acquista il prodotto non è esonerato dall'obbligo di verificare accuratamente e sotto la propria responsabilità l'idoneità dei nostri prodotti per lo scopo previsto. Si applicano, inoltre, le nostre Condizioni generali di contratto.

Alla pubblicazione di una nuova versione aggiornata della presente scheda tecnica le precedenti indicazioni perdono di validità. La versione attuale può essere scaricata da Internet.

Brillux Italia SRL
Via Waltraud Gebert Deeg 12
39100 Bolzano (BZ)
ITALIA
Tel. +39 0471 18324-00
Fax +39 0471 18324-15
info@brillux.it
www.brillux.it