

Varioprimer 2K EP S 864



Primer ad azione passivante, ideale per applicazione a spruzzo, bicomponente, sovraverniciabile universalmente, per esterni e interni

Campo d'impiego

Come primer aggrappante specifico per l'applicazione a spruzzo, per esterni e interni, p.es. su zinco, acciaio zincato, alluminio, tubi in rame (tubi di radiatori), plastiche verniciabili (scheda tecnica BFS n. 22), vernici in polvere, coil coating, pannelli in fibrocemento di vario tipo, pannelli di particelle legate con cemento, pannelli in resina melamminica, piastrelle a parete, rivestimenti a fuoco e bicomponenti in grado di reggere il prodotto, e su elementi in acciaio sottoposti a forti sollecitazioni meccaniche e chimiche.

Caratteristiche

- Bicomponente
- A base di resina epossidica
- Specifico per l'applicazione a spruzzo
- Grado di brillantezza opaco
- Ad azione passivante
- Elevato potere aggrappante
- A rapida essiccazione
- Facile da applicare
- Per esterni e interni
- Alta resistenza alle sollecitazioni meccaniche e chimiche
- Sovraverniciabile universalmente con smalti/vernici a base di resina alchidica, acrilica, epossidica, poliuretanica o polimerizzata

Descrizione del materiale

Colori	N. Scala	Denominazione
	—	0095 bianco
	75.03.12	7035 grigio luce
	90.03.30	7126 antracite
	27.12.24	8101 marrone rossiccio

I colori Basecode sono miscelabili con il sistema tintometrico Brillux.

Grado di brillantezza Opaco

Descrizione del materiale

Composizione	Resina epossidica, contenente solventi
COV	Valore limite UE per questo prodotto (cat. A/j): 500 g/l (2010). Questo prodotto contiene max. 500 g/l COV. Il valore COV indicato si riferisce alla miscela pronta all'uso consistente di smalto di base e indurente.
Punto di infiammabilità	+23 °C
Densità	Circa 1,31 g/cm ³
Confezione	Confezione combinata di 4 litri, indurente incluso

Lavorazione

Rapporto di miscela	3,5 parti in volume di Varioprimer 2K EP S 864 – componente A – per 1 parte di indurente – componente B. Il rapporto di peso fra i due elementi è di circa 5:1.
Miscelazione	Miscelare a fondo i due componenti (smalto di base e indurente) secondo il rapporto di miscela indicato. Travasare quindi il composto e rimescolare nuovamente a fondo. Evitare che durante il mescolamento penetri aria nel composto. Non unire eventuale materiale residuo al materiale appena miscelato. Applicare il materiale subito dopo il tempo di reazione, tenendo conto della durata di lavorabilità.
Tempo di reazione	Dopo la miscelazione, attendere circa 10 minuti per consentire che il prodotto reagisca.
Diluizione	Pronto per l'applicazione a spruzzo. Utilizzare esclusivamente non diluito.
Colorazione	Tutte le tinte sono miscelabili tra loro.
Compatibilità	Miscelabile solo con materiali simili e indicati per tale utilizzo nella presente scheda tecnica.
Applicazione	Varioprimer 2K EP S 864 può essere applicato a pennello, a rullo e con metodo a spruzzo. Da applicare preferibilmente con metodo a spruzzo, senza diluire. Per l'applicazione a rullo e a pennello si consiglia l'utilizzo di Varioprimer 2K EP 865. Per maggiori informazioni sull'applicazione a spruzzo consultare la tabella "Dati relativi all'applicazione a spruzzo".
Durata della lavorabilità (a +20°C)	Circa 8 ore. Una temperatura maggiore riduce la durata della lavorabilità. Al termine della durata della lavorabilità non diluire nuovamente né lavorare ulteriormente il materiale.
Resa	Circa 120 ml/m ² di composto pronto 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 +8°C, né in caso di elevata umidità dell'aria. Applicare preferibilmente a una temperatura ambiente e della superficie da trattare compresa tra +10 °C e +25°C. Prestare attenzione alla temperatura del punto di rugiada.
Pulizia degli utensili	Subito dopo l'uso con Diluente Epoxi 854.

Lavorazione

Dati relativi all'applicazione a spruzzo

Sistema a spruzzo	Ugello	Angolo di spruzzo	Aria in ingresso/fluxo d'aria	Pressione materiale/quantità di materiale	Diluizione	Passate incrociate
Alta pressione	1,8 mm	–	–	3,5-4 bar	non diluito	1½
Bassa pressione ¹⁾	Frontend giallo ²⁾	–	50–100%	Impostazione anello 6 - 8	circa 3 %	1–1½
AirCoat ³⁾	0,009-0,011 pollici	20°-50°	,5 bar (aria)	180 bar	non diluito	1–1½
Airless ⁴⁾	0,008-0,014 pollici	20°-50°	–	160–200 bar	non diluito	1–1½

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 AirCoat 09/40 (cappuccio rosso). Per applicazioni ad es. su grandi superfici anche ugello 11/40 con le stesse impostazioni.

⁴⁾ I dati si riferiscono all'utilizzo di ugelli FineFinish 408, 410 o 412 (TradeTip 3 - viola).

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

Sovraverniciabile dopo circa 6 ore. Trascorse le 48 ore, occorre levigare la superficie accuratamente prima di passare alla riverniciatura. 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

RE70

Fanno fede le informazioni riportate nella scheda dati di sicurezza aggiornata.

Preparazione del sottofondo

Il sottofondo deve essere solido, asciutto, pulito, con buone proprietà aggrappanti, in grado di reggere il prodotto e privo di distaccanti. Verificare l'idoneità, la capacità di reggere il prodotto e l'adesività dei rivestimenti esistenti. Preparare lo zinco e le superfici zincate pulendoli con il Detergente universale 1032 o con un imbidente ammoniacale (secondo la scheda tecnica BFS n. 5, paragrafo 3.3). Pulire l'alluminio grezzo p.es. con il Detergente universale 1032 e un tessuto abrasivo e infine sciacquare bene con acqua calda. Pulire l'alluminio anodizzato con carteggiatura a umido, p.es. con il Detergente universale 1032 e carta abrasiva umida grana 240 o più fine, e infine sciacquare più volte e accuratamente con acqua calda. Per il trattamento dell'alluminio, osservare la scheda tecnica BFS n. 6. Preparare le superfici in plastica secondo la scheda tecnica BFS n. 22. Sui sottofondi soggetti ad ammorbidimento o raggrinzamento, p.es. in caso di vecchi strati di pittura a olio o a smalto, si consiglia di eseguire un'applicazione di prova. Rimuovere i rivestimenti non intatti e non idonei e smaltirli secondo i regolamenti vigenti. Levigare accuratamente le vecchie vernici intatte. 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). Pretrattare il sottofondo secondo le necessità. V. anche le norme VOB parte C, DIN 18363, paragrafo 3.

Mano di fondo

A seconda dell'elemento costruttivo, delle richieste e delle preferenze del caso, con Varioprimer 2K EP S 864. Gli elementi in zinco o con superfici zincate in ambienti esterni vanno sempre rivestiti due volte, se segue un rivestimento a finire con smalti alchidici. I pannelli di particelle legate con cemento vanno rivestiti in modo abbondante e coprente su tutti i lati, comprese le giunture.

Mano intermedia e mano a finire

A seconda dell'elemento costruttivo, delle richieste e delle preferenze del caso, ciclo successivo con smalti/vernici a base di resina alchidica, acrilica, epossidica, poliuretanica o polimerizzata.

Avvertenze

Ulteriore lavorazione

Per ottenere una buona aderenza con il rivestimento successivo senza dover levigare la superficie, il seguente ciclo di verniciatura deve avvenire entro 48 ore.

Utilizzo in ambienti interni

Se usato in ambienti interni, occorre garantire un'adeguata areazione durante le fasi di applicazione e asciugatura.

Primerizzazione su coil coating

L'idoneità dei rivestimenti coil coating va verificata caso per caso, p.es. eseguendo un'applicazione di prova in loco.

Primerizzazione su superfici in legno

Per la primerizzazione di superfici in legno si consiglia di utilizzare Impredur Primer 835.

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.

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. L'acquirente/l'utilizzatore 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