

EPOXY PRIME

Serie 0026

Primer epossidico bicomponente HS ad elevato potere riempitivo



Dati principali

Sistema: Bicomponente 2K

Natura: Solvente

Confezioni disponibili: 5 kg - 25 kg

Tintometria: Tinteggiabile con Coloranti a solvente Unisol Pro Serie 0200

Supporti idonei: Ferro, Ghisa, Superfici zincate, Leghe leggere, Alluminio, Termoplastiche (abs, pvc, pc), Vetroresina e Plastiche termoindurenti, Superfici preverniciate - Coil, Ferro Sabbiato - Sabbiatura Sa 1-2, Ferro Sabbiato - Sabbiatura Sa 2,5-3, Zincato a caldo

Sovraverniciabile con: Smalti epossidici, acrilici e poliuretatici

Mazzette e cartelle colori: Ral 841 GL, Ncs 1950, Color Box, 1040 Pro-Carrozzeria Industriale

Caratteristiche tecniche

Primer epossidico bicomponente con elevato residuo secco e altissimo potere riempitivo. Dotato di buon ancoraggio su tutti i tipi di supporti metallici e di buona resistenza chimica, è riverniciabile con smalti monocomponenti e bicomponenti. Può essere utilizzato come intermedio epossidico in cicli con zincante.

Campi di impiego

Primer epossidico indicato come mano di fondo per la verniciatura di carpenteria metallica leggera e pesante e ove sia richiesta una buona resistenza meccanica in settori relativi ai macchinari industriali, alle macchine agricole e movimento terra.

PREPARAZIONE DEI SUPPORTI

La fase di pretrattamento delle superfici da realizzarsi preventivamente all'applicazione del ciclo di verniciatura, è da considerarsi come una delle fasi determinanti per garantire l'efficacia delle performance dei prodotti vernicianti. Prima di applicare, infatti, i rivestimenti è necessario eseguire in maniera ottimale la pulizia della superficie rendendola idonea all'applicazione del ciclo di verniciatura. Si raccomanda, inoltre, che la superficie sia asciutta, pulita, sgrassata e priva di ruggine, nonché di parti incoerenti e incompatibili di precedenti pitture. Si consiglia, comunque, ove sia strettamente necessario e ai fini di realizzare un'operazione a regola d'arte, di contattare l'assistenza tecnica e di consultare le note esplicative allegate alla scheda tecnica. Tali allegati indicano le diverse tipologie di pretrattamento in virtù della superficie che si intende trattare e successivamente verniciare. Tra le principali vengono citate metodologie impattanti o meno, a seconda dello stato del supporto e dell'obiettivo finale che si intende ottenere. Viene fatto riferimento sia ad attività superficiali quali lo sgrassaggio, la pulizia manuale e la depurazione meccanica con apposita attrezzatura, sia ad operazioni quali la raschiatura, la carteggiatura, la picchiettatura, la spazzolatura, sia a procedimenti più "invasivi" quali la sabbiatura leggera o accurata, la granigliatura, la pallinatura e la sabbiatura a umido (o idrosabbiatura).

In presenza di supporti particolarmente difficili, come lamiera zincata lucida, acciaio inox, polveri termoindurenti, lamiera preverniciata, coil, effettuare un trattamento meccanico preventivo di preparazione tipo sabbiatura blanda, carteggiatura e/o spazzolatura.

EPOXY PRIME

Serie 0026

APPLICAZIONE

Condizioni applicative

L'applicazione del prodotto può essere influenzata dalle condizioni ambientali (tra cui umidità e temperatura), dalla conformazione del manufatto da trattare e dagli spessori da applicare. Risulta necessario porre particolare attenzione alla tipologia di impianto applicativo in quanto i diversi layout e le diverse condizioni strutturali degli stessi sistemi applicativi possono incidere in maniera variabile a seconda dei casi e possono intervenire su parametri tecnici fondamentali quali: l'efficienza di trasferimento del prodotto verniciante, l'over spray, l'aspetto estetico ottenuto, la verticalità del prodotto e le facilità o la complessità di applicazione. Si consiglia, a tal proposito, di contattare il reparto di assistenza tecnica, ove indispensabile, per effettuare i rilievi e le consulenze necessarie nel caso in cui debbano effettuarsi applicazioni su impianti complessi.

| ATTREZZATURA | VISCOSITA' | UGELLO | PRESSIONE | NOTE |
|------------------------------|---|---------------------------|---------------------------|---|
| AEROGRAFO PISTOLA A TAZZA | 25" - 45" Tazza Ford 4 | 1,6 - 1,9 mm | 3,5 - 4 bar | - |
| AIR LESS | Technical service Damiani | Technical service Damiani | Technical service Damiani | Technical service Damiani |
| AIR MIX | Definibile in virtù dei criteri di applicazione | 13 - 15 | 60 - 100 bar | - |
| PENNELLO E RULLO | - | - | - | Diluzione 8-10% con Epoxy Thinner Serie D0021 |

CATALISI

| SERIE | CATALIZZATORE | CATALISI | UTILIZZO | POT LIFE A 20°C | CONFEZIONI |
|-------|------------------|------------------------|-----------------------|-----------------|------------|
| L0016 | HARDENER ES3 | 20% in peso (100 + 20) | Lento | 6 ore | 1 l - 5 l |
| L0017 | HARDENER ES3 PRO | 15% in peso (100 + 15) | Rapido ad alto solido | 4 ore | 1 l - 5 l |

CONDIZIONI AMBIENTALI

Temperatura dell'ambiente 12°C - 35°C

Temperatura del supporto 12°C - 35°C

Umidità relativa 60 %

Stabilità a magazzino

2 anni in contenitori originali sigillati, integri e protetti dal gelo e dal caldo eccessivo ad una temperatura non inferiore a +5°C e non superiore a +30°C.

PARAMETRI TECNICI

Resa media teorica 7,1 m²/kg per strato allo spessore di 50 μ secchi

Applicazione Spruzzo, Rullo, Pennello

Diluizione 10-15% con Epoxy Thinner Serie D0021

Brillantezza -

Spessore umido per strato 91 μ

Spessore secco per strato 50 μ

N° strati 1 o 2 strati fino a raggiungere lo spessore totale idoneo

Spessore secco totale 90 μ

Consumo medio teorico 141 g/m²

EPOXY PRIME

Serie 0026

ESSICCAZIONE

| | | | | | |
|-------------------------------------|---|-----------------------------------|--------------|------------------------------------|--|
| Intervallo di riverniciatura | 4 - 96 ore (dopo è necessario carteggiare) | Essiccazione ad aria | 20°C - 25°C | Essiccazione fuori polvere | 15 - 20 minuti |
| Essiccazione al tatto | 2 - 3 ore | Essiccazione in profondità | 1 - 2 giorni | Polimerizzazione totale | 28 giorni |
| Appassimento | - | Essiccazione a forno | - | Resistenza alla temperatura | 80°C con temporanei sbalzi termici a 100°C |

AVVERTENZE E RACCOMANDAZIONI

- Il prodotto deve essere applicato a temperature ambientali superiori ai 15°C. Allo stesso modo, il manufatto verniciato deve stazionare per le 8-14 ore successive ad una condizione di temperatura prossima ai 12°C/15°C al fine di garantire una perfetta reticolazione.
- In quanto il pot life non è visibile, si consiglia di non effettuare rabbocchi sulla miscela con prodotto non catalizzato.
- La precisione della tinta deve essere valutata a prodotto completamente essiccato.
- Dopo aver erogato le paste coloranti nel componente neutro, si raccomanda di procedere velocemente alla miscelazione onde evitare problemi di omogeneità di tinta.
- A norma di legge e per soddisfare tutte le direttive locali e nazionali è obbligatorio inviare al cliente la scheda di sicurezza del prodotto realizzato e applicare sull'imballo dello stesso, l'etichetta di legge stampabile tramite il software tintometrico Formulab.
- Per verificare la congruenza del colore nei sistemi epossidici bicomponenti, è raccomandata la catalisi e diluizione del prodotto prima della valutazione.
- Quando vengono selezionati colori saturi e brillanti (rossi, arancio, gialli) è necessario l'utilizzo di uno specifico primer bianco.
- Shelf Life Componente B: la stabilità a magazzino dei catalizzatori utilizzati con il Componente A è di 24 mesi.
- In virtù delle peculiarità tecniche di tale primer, se il manufatto da verniciare dovesse essere destinato all'esterno, è necessario l'utilizzo di un top coat a finire per garantire l'efficacia protettiva e il mantenimento delle caratteristiche prestazionali.
- Tale prodotto può essere applicato a rullo e pennello solo per piccole aree e porzioni del manufatto da verniciare e soprattutto con finalità di manutenzione e con moderate esigenze e aspettative in relazione all'aspetto estetico finale.

DATI TECNICI DI FORNITURA

| | | | | | |
|-----------------------------|--------------------|----------------------------------|---------|------------|-------------|
| Composizione | Epossipoliammidico | % residuo secco in peso | 80 ± 2% | Cov | 357 ± 2 g/l |
| Tinta di riferimento | Bianco | % residuo secco in volume | 59 ± 2% | Sov | 20 ± 2% |

PESO SPECIFICO

VISCOSITA`

| | | |
|------------------------|------------------|---|
| METODO DI PROVA | ISCOL 2 | ISCOL 1 |
| DATI | 1.75 - 1.85 g/ml | 9000 - 12000 mPa.s (20°C) Asta 5 Velocità 20 |

EPOXY PRIME

Serie 0026

RAPPORTO DI MISCELAZIONE A + B

| | | | | | |
|---|------------------|--|---------|------------------|-------------|
| Peso specifico catalizzato (a+b) | 1.53 ± 0,05 g/ml | % residuo secco in peso (a+b) | 73 ± 2% | Cov (a+b) | 419 ± 2 g/l |
| | | % residuo secco in volume (a+b) | 55 ± 2% | Sov (a+b) | 27 ± 2% |
| | L0016 | L0017 | | | |
| A+B IN PESO | 100 + 20 | 100 + 15 | | | |
| A+B IN VOLUME | 100 + 40 | 100 + 30 | | | |

BASI TINTOMETRICHE

| TIPOLOGIA BASE | CONFEZIONE BASE | CONFEZIONE COLORATO | % MIX RATIO |
|----------------|-----------------|---------------------|-------------|
| BASE NEUTRA | 4.5 kg | 5 kg | 90 - 10 |
| | 22.5 kg | 25 kg | |

NOTE

Pulizia degli strumenti:

A fine lavoro, accertarsi di effettuare un'accurata pulizia degli attrezzi (pistole, impianti di verniciatura, imballi) con specifico diluente legato al prodotto. Riporre tutte le strumentazioni completato il periodo di asciugatura.

Etichettatura sanitaria:

Ottemperare alle norme vigenti in materia di sicurezza e ambiente, maneggiando con cura i prodotti e consultando sempre le schede di sicurezza di riferimento.

Note aggiuntive:

- Quanto riportato nella presente scheda tecnica è ottenuto tramite l'utilizzo esclusivo di prodotti Damiani (prodotti vernicianti, catalizzatori, diluenti) applicati secondo le specifiche indicate. L'utilizzo di materiali provenienti da altre aziende di settore in cicli misti con prodotti Damiani, può compromettere le prestazioni del ciclo applicato. In virtù di ciò l'azienda non garantisce il risultato finale.
- I tempi relativi al pot life e alle varie essiccazioni fanno riferimento ad una temperatura standard di 20°C, eccetto i casi in cui viene espressamente indicato.
- I dati relativi alla sezione rapporto di miscelazione A+B sono da considerarsi con riferimento solo al primo catalizzatore consigliato.
- Le rese sono teoriche si intendono per strato e hanno funzione orientativa in quanto possono essere influenzate dal colore e dal sistema applicativo. Si consiglia di effettuare un controllo tramite prova pratica.
- Le tempistiche di Pot Life sono state definite ad una temperatura di 20°C, pertanto le temperature superiori o inferiori a quella indicata, la tipologia di catalizzatore selezionato e le condizioni ambientali e di umidità differenti dallo standard, possono influenzare, in difetto o in eccesso, la durata dello stesso Pot Life.

MAGGIORI INFORMAZIONI



RICHIEDI ASSISTENZA


+39 3517862261

Tutti i dati contenuti nel documento sono stati verificati e considerati attendibili. Rimane in capo all'utilizzatore la responsabilità dell'utilizzo del prodotto da applicare in conformità a quanto indicato in scheda tecnica. Ogni eventuale utilizzo del prodotto difforme da quanto indicato in scheda tecnica secondo i parametri di preparazione del prodotto, del supporto, di essiccazione e applicativi e al di fuori di quanto previsto dai cicli di verniciatura consigliati e dalle preparazioni delle superfici idonee, deve ritenersi imputabile all'utilizzatore e pertanto esime la produttrice da ogni e qualsiasi responsabilità e/o garanzia. L'utilizzatore è comunque tenuto a controllare e a verificare l'idoneità dei prodotti selezionati in funzione dell'utilizzo specifico che ne intende fare. Per eventuali informazioni relativamente ai cicli di verniciatura, alle condizioni applicative e alle caratteristiche tecniche dei prodotti, si consiglia di contattare il servizio di assistenza tecnica del laboratorio Damiani. Si precisa che l'immagine dell'imballo potrebbe avere finalità di placeholder e potrebbe, quindi, costituire un riferimento indicativo. Le confezioni indicate possono variare a seconda delle integrazioni o delle modifiche previste dai listini annuali. Il presente documento sostituisce tutte le versioni precedenti. Si consiglia, in ogni caso, per meglio comprendere i parametri della scheda tecnica, di far riferimento agli allegati relativi alle note esplicative. La versione aggiornata della seguente scheda tecnica inserita nella sezione specifica sul sito web www.color-damiani.com, è da ritenersi l'unica vincolante.

ESTALIA Performance Coatings Spa

 Via Giacomo Matteotti, 160 - 25014 Castenedolo - Brescia - Italia - Tel. +39 030 21 35 55 - Fax +39 030 27 31 664 - www.franchi-kim.it - www.estaliacoatings.com