

VIBIPOX

Serie 1006

Primer vinilico monocomponente per lamiera zincata e leghe leggere**Dati principali****Sistema:** Monocomponente 1K**Natura:** Solvente**Confezioni disponibili:** 4 kg - 20 kg**Tinte pronte a magazzino:** Bianco**Supporti idonei:** Ferro, Superfici zincate, Leghe leggere, Alluminio, Acciaio Inox**Sovraverniciabile con:** Smalti epossidici, acrilici e poliuretani**Caratteristiche tecniche**

Prodotto di ancoraggio vinilico a rapidissima essiccazione, caratterizzato principalmente da eccezionale rapidità di fuori tatto e relativo indurimento. Aderisce perfettamente su qualsiasi tipo di materiale metallico, compreso l'alluminio e la lamiera zincata e le leghe leggere. Esplica caratteristiche da shop primer non elettrosaldabile.

Campi di impiego

Come primer di adesione per supporti in lamiera zincata e leghe leggere. Ideale anche come primer temporaneo per il trattamento di manufatti che devono essere stoccati e successivamente riverniciati con cicli protettivi. Sovraverniciabile con finiture monocomponenti e bicomponenti.

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).

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	20" - 30" Tazza Ford 4	1,5 - 1,8 mm	3,5 - 4 bar	-

VIBIPOX

Serie 1006

CONDIZIONI AMBIENTALI

Temperatura dell'ambiente 5°C - 35°C

Temperatura del supporto 5°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 9,9 m²/kg per strato allo spessore di 20 μ secchi

Applicazione Spruzzo

Diluizione 30-35% con Anti-blooming Nitro Thinner Serie D0002

Brillantezza -

Spessore umido per strato 94 μ

Spessore secco per strato 20 μ

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

Spessore secco totale 30 μ

Consumo medio teorico 101 g/m²

ESSICCAZIONE

Intervallo di riverniciatura 12 - 24 ore

Essiccazione ad aria 20°C - 25°C

Essiccazione fuori polvere 5 - 10 minuti

Essiccazione al tatto 20 - 30 minuti

Essiccazione in profondità 1 giorno

Polimerizzazione totale 2 giorni

Appassimento -

Essiccazione a forno -

Resistenza alla temperatura -

AVVERTENZE E RACCOMANDAZIONI

- In virtù delle peculiarità tecniche di tale primer anticorrosivo, 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.
- Riverniciabile con cicli monocomponenti ossidativi sintetici e nitro non prima di 6 ore e non oltre le 12 ore.
- La sovraverniciatura con sistemi epossidici e/o poliuretanicici necessitano di un tempo di attesa di almeno 24 ore per evitare parziali risolubilizzazioni del primo strato. Evitare, inoltre, il contatto prolungato tra prodotto e apparecchiature in alluminio e leghe leggere in virtù della natura acida del prodotto.
- Il prodotto può essere riverniciato con cicli sintetici a rapida essiccazione e nitro entro 12 ore; per epossidici e poliuretanicici lasciar trascorrere almeno 24 ore onde evitare la risolubilizzazione della prima mano con conseguente perdita di adesione.
- Essendo un prodotto a film sottile, si raccomanda l'applicazione di uno spessore secco totale non superiore ai 30 microns per evitare problemi di inter-adesione tra gli strati.

VIBIPOX

Serie 1006

DATI TECNICI DI FORNITURA

Composizione	<i>Polivinilbutirralico</i>	% residuo secco in peso	<i>35 ± 2%</i>	Cov	<i>573 ± 2 g/l</i>
Tinta di riferimento	<i>Bianco</i>	% residuo secco in volume	<i>21 ± 2%</i>	Sov	<i>53 ± 2%</i>

PESO SPECIFICO
VISCOSITA`

METODO DI PROVA	ISCOL 2	ISCOL 1
DATI	1.1 - 1.2 g/ml	1500 - 4000 mPa.s (20°C) Asta 3 Velocità 20

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.
- 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.

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