

MARINE PRIMER

700.645

Descrizione

Primer epossidico bicomponenti anticorrosivo contenente fosfato di zinco come agente anticorrosivo attivo.

Utilizzo

Consigliato come primer anticorrosivo per substrati multipli sopra e sotto la linea di galleggiamento.

Informazioni

Aspetto	Semi-opaco	
Colori	.001 White - .259 Grey	
Lattaggi	2,5 l	
Solidi in Volume	45 ± 2%	ISO 3233-2
Peso Specifico	1,35 - 1,40 g/cm ³	ISO 2811-1
Flash Point	30 °C	ISO 3679
COV	505 g/l	Calcolato
Shelf Life	Comp. A 36 mesi Comp. B 24 mesi	

Applicazione

PREPARAZIONE SUPERFICI:

Rimuovere ogni traccia di contaminazione, grasso e olio mediante pulizia ad alta pressione con acqua dolce. Procedere con la sgrassatura utilizzando un detergente adatto o pulizia con solvente, se necessario, e ripetere la pulizia con acqua dolce. I materiali compositi devono essere privi di qualsiasi rivestimento di cera o distaccante. Tutte le superfici devono essere pulite, asciutte e prive di contaminanti prima dell'applicazione dei prodotti consigliati. L'aria fornita per la preparazione e la pulizia delle superfici deve essere asciutta e pulita.

NUOVA COSTRUZIONE:

Acciaio, alluminio, piombo, acciaio inossidabile e leghe: grado di sabbatura abrasiva Sa 2½ (ISO 8501-1). Aree con shop-primer intatto sabbatura con grado Sa 2 (ISO 8501-1). Utilizzare un abrasivo adatto (abrasivo non metallico per metalli non ferrosi). In alternativa, per piccole aree, utilizzare discatura con dischi abrasivi P36 grossolani fino a raggiungere il grado St.3 (ISO 8501-1): la superficie metallica deve essere pulita e uniformemente ruvida, evitando di lucidare la superficie. Profilo della superficie dopo la preparazione superficiale tra 50 - 90 µm (valore Rz) (Grado medio ISO 8503-1). Applicare la prima mano sul metallo trattato prima di perdere lo standard indicato.

Legno: massimo contenuto di umidità nel legno 18%. Fornire rugosità superficiale tramite levigatura meccanica con carta abrasiva grado P80-P120.

Compositi con peel ply: rimuoverlo. Se il substrato è in fase di polimerizzazione, in buone condizioni e pulito, applicare i prodotti raccomandati. Se il substrato non è in buone condizioni e/o contaminato, sgrassare, creare rugosità con carta vetrata P40-P80 e pulirlo prima dell'applicazione dei prodotti consigliati. Applicare la prima mano sulla superficie trattata entro 48 ore al massimo.

Compositi senza peel ply: i compositi devono essere completamente induriti prima di iniziare la preparazione della superficie. Fornire rugosità generale levigando uniformemente con carta vetrata P120-P150. Vetroresina senza gelcoat: carteggiare con carta vetrata P60-P80. Applicare il primo strato sulla superficie trattata entro 48 ore al massimo.

MANUTENZIONE:

Superfici verniciate: rimuovere tutto lo strato scarsamente aderito. Creare rugosità superficiale con carta vetrata di grado P120 a tutti i primers esposti fino a ottenere una superficie uniforme e non lucida. Ritoccare con un primer e/o un fondo epossidico per ricostruire lo spessore del primer per la protezione contro la corrosione.

MARINE PRIMER




700.645

Acciaio, alluminio, piombo, acciaio inossidabile e leghe: macchie di corrosione e materiale degradato: grado di sabbatura P Sa 21/2 (ISO 8501-1) di nuove lamiere, saldature, corrosione e materiali degradati con un abrasivo adeguato. In alternativa utilizzare la discatura con dischi abrasivi P36 grossolani fino a raggiungere il grado St.3 (ISO 8501-1): la superficie metallica deve essere pulita e uniformemente ruvida, evitando di lucidare la superficie. Rimuovere tutto lo strato scarsamente aderito. Evitare spigoli vivi tra le macchie di vernice intatta rimanente e la superficie tramite sfumatura. Ritoccare con un primer e/o un fondo epossidico per ricostruire lo spessore del primer per la protezione contro la corrosione.

Legno: massimo contenuto di umidità nel legno 18%. Fornire rugosità superficiale tramite levigatura meccanica con carta abrasiva grado P80-P120.

Compositi: i compositi devono essere completamente induriti prima di iniziare la preparazione della superficie. Zone danneggiate che raggiungono la vetroresina senza gelcoat: creare rugosità con carta vetrata P60-P80. Zone danneggiate che raggiungono la vetroresina con gelcoat: creare rugosità con carta vetrata P120-P150. Rimuovere tutto lo strato scarsamente aderito. Evitare spigoli vivi tra le macchie di vernice intatta rimanente e la superficie tramite sfumatura. Ritoccare con un primer e/o un fondo epossidico per ricostruire lo spessore del primer per la protezione contro la corrosione.

Come applicare

Standard		Pennello e rullo (il rullo non è raccomandato per la prima mano quando è stata effettuata sabbatura)
Spray Convenzionale		Pressione 3,5 bar Nozzle 1,6 – 1.8 mm
Airless		Pressure 150 bar Nozzle tip 17 – 21 mm

Spessore del film per mano

Spessore film secco per mano	Raccomandato: 150 µm Intervallo di applicazione standard: 100 - 200 µm
Spessore film umido per mano	Raccomandato: 335 µm Intervallo di applicazione standard: 220 - 445 µm

Informazioni supplementari sull'applicazione

Resa teorica	Intervallo di applicazione allo spessore raccomandato: 15 µm – 3 m ² /l
Diluyente	693 - Rullo/Pennello (5% massimo) 693 - Spray Convenzionale / Airless: (5% massimo)
Rapporto di catalisi in volume	4:1
Rapporto di catalisi in peso	84:16
Pot-life a 20 °C	6 ore

MARINE PRIMER

700.645

Note applicative

Preparare la pittura mescolando i componenti nelle proporzioni corrette.

Si consiglia di miscelare i kit completi per evitare un rapporto di miscelazione errato che può ridurre la protezione desiderata della vernice.

Se è necessaria meno vernice, una quantità minore può essere preparata in un contenitore per miscelazione.

Diluire il prodotto miscelato, non i componenti separatamente. Un'ulteriore diluizione si tradurrà in una minore spessore del film e in un'essiccazione più lenta.

Se viene superato l'intervallo massimo di ricopertura, è necessario irruvidire la superficie per garantire l'adesione tra le mani.

I dati fisici dei prodotti a due componenti si riferiscono ai componenti che sono già stati miscelati.

Compatibilità

Prodotto precedente

N.A.

Prodotto successivo

N.A.

Tempo di essiccazione

	10 °C		15 °C		20 °C		30 °C	
	Min	Max	Min	Max	Min	Max	Min	Max
Intervallo ricopertura	12 ore	3 giorni	8 ore	3 giorni	6 ore	3 giorni	4 ore	2 giorni
Carteggiatura	36 ore	36 ore	24 ore	24 ore	18 ore	18 ore	12 ore	12 ore
Reticolazione completa	10 giorni	10 giorni	7 giorni	10 giorni	7 giorni	7 giorni	5 giorni	5 giorni

N.B. I tempi di essiccazione e gli intervalli di ricopertura aumentano con l'aumento dello spessore applicato. Prima di applicare un ulteriore mano di prodotto, verificare che lo strato di pittura esistente sia perfettamente asciutto. La superficie deve essere levigata superficialmente se l'intervallo di sovrapplicazione viene superato.

Condizioni durante l'applicazione

Durante l'applicazione e l'essiccazione:

Temperatura ambiente: minimo 10 °C, massimo 35 °C.

Temperatura minima del supporto 10 °C (se durante l'essiccazione la temperatura scende al di sotto dei 10 °C, la ricopertura richiede un ulteriore tempo).

Evitare la formazione di condensa; la temperatura superficiale deve essere almeno 3 °C al di sopra del punto di rugiada.

Umidità relativa massima 85%.

La zona di verniciatura deve essere ben ventilata, durante l'applicazione e l'essiccazione.

Stoccaggio

Si raccomanda di evitare l'esposizione all'aria e a temperature estreme. Per massimizzare la durata di conservazione nella latta, controllare che il contenitore sia chiuso durante l'immagazzinamento e che la temperatura sia compresa tra 5 °C e 35 °C.

Evitare l'esposizione diretta alla luce solare.

MARINE PRIMER

700.645

Norme di sicurezza

Rispettare le disposizioni stabilite dalle norme locali in materia di salute e sicurezza sul lavoro. Evitare il contatto con la pelle, operare in luoghi ben ventilati e, se in aree chiuse, utilizzare aspirapolvere, ventilatori e convogliatori d'aria. Durante l'applicazione utilizzare DPI adeguati - Dispositivi di Protezione Individuale (maschere, guanti, occhiali, ecc.). Prima di utilizzare, leggere le sezioni 7-8 della SDS.

ISTRUZIONI PER LO SMALTIMENTO DEI PRODOTTI CONTENENTI BIOCIDI E DELL'IMBALLAGGIO

Imballaggi vuoti contenenti biocidi: smaltimento degli imballaggi vuoti secondo le disposizioni della legge sullo smaltimento dei rifiuti, ad esempio portandoli al centro di riciclaggio. Imballaggi contenenti il biocida non utilizzato: smaltire il prodotto non utilizzato conformemente alla legge sullo smaltimento di tali rifiuti, ad esempio portandolo a un centro di riciclaggio; in questo caso è vietato riciclare gli imballaggi. Non svuotare in fogne o corsi d'acqua.

ISTRUZIONI PER LA SICUREZZA DEI PRODOTTI CONTENENTI BIOCIDI E DEGLI IMBALLAGGI

Contenitori vuoti e contenitori che contengono ancora il biocida: gli imballaggi devono essere smaltiti come rifiuti pericolosi sotto la piena responsabilità del detentore di tali rifiuti. Non svuotare in fogne o corsi d'acqua.

Avvertenze

I valori indicati nella presente scheda tecnica possono presentare lievi variazioni da un lotto all'altro. Il prodotto applicato non deve venire a contatto con acqua, sostanze chimiche o sottoposto a sollecitazioni meccaniche prima del completamento della reticolazione. Lo spessore del film umido si riferisce al prodotto non diluito. In caso di diluizione, questo valore aumenta. Le informazioni di cui sopra sono il risultato di accurate prove di laboratorio e di esperienza pratica, tuttavia, poiché il prodotto viene utilizzato prevalentemente al di fuori del controllo del produttore, Boero Bartolomeo S.p.A. può solo garantire la loro qualità. Le informazioni contenute in questo foglio possono essere soggette a revisione da parte della Società. Per chiarimenti, aggiornamenti o ulteriori informazioni si consiglia di contattare direttamente Boero Bartolomeo S.p.A. per ricevere assistenza. La presente scheda annulla e sostituisce tutte quelle precedenti a questa.