

BRUGGHER®

SCHEDA TECNICA

PRIMER MONOCOMPONENTE 507

CARATTERISTICHE GENERALI:

Primer monocomponente formulato con esteri epossidici. Forma un film protettivo con un'ottima aderenza su tutti i supporti metallici ferrosi, molto buono su lamiera zincata e alluminio. Ha un essiccamento rapidissimo. L'assorbimento di brillantezza degli smalti di finitura è pressoché nullo. Può essere impiegato come shop-primer con prestazioni molto buone. Il PRIMER MONOCOMPONENTE 507 forma con smalti di finitura dei complessi che non infragiliscono con il protrarsi dell'esposizione all'esterno.

IMPIEGHI:

Come primer anticorrosivo e di aderenza per la verniciatura di lamiere zincate, trattori, macchine agricole, sponde e telai di veicoli industriali, motori ecc....

CARATTERISTICHE CHIMICO-FISICHE:

PESO SPECIFICO a 20°C	: 1,34 – 1,40
VISCOSITA' TF 4 a 20°C	: 75 – 90"
RESIDUO SECCO	: 64 – 68 %
DILUIZIONE	: 35 – 50% con DIL. NITRO ANTINEBBIA 908

APPLICAZIONE:

Si applica a spruzzo con sistemi tradizionali e sistemi airless ed è adatto per essere applicato con impianti elettrostatici. Per ottenere il miglior ancoraggio e il miglior effetto anticorrosivo si consiglia l'applicazione su supporti sabbiati, fosfati o almeno puliti da grasso, ossidi e calamina. Particolarmente indicato come primer anticorrosivo e di aderenza per finiture con smalti sintetici a rapida essiccazione (RELUX-REOPAC ecc.), poliuretani (POLILUX-POLIPAC ecc.) e smalti a forno. La sopravverniciatura del PRIMER MONOCOMPONENTE 507 con smalti a forno è possibile a partire da soli 20-25' di essiccamento ad aria. Con smalti sintetici a rapida essiccazione si consigliano prove preventive di aderenza dopo 3 ore di essiccamento ad aria. La sopravverniciatura è sempre possibile.

ESSICCAZIONE:

In condizioni ottimali di temperatura (18-20° C) e applicazione media di 2-3 mani di prodotto

FUORI POLVERE	: 20 – 30'
ASCIUTTO AL TATTO	: 40 – 50'
ASCIUTTO IN PROFONDITA'	: 24 – 48 h

Essiccamento accelerato in forno

PERMANENZA	: 30-40'
TEMPERATURA	: 60-80 °C

507/1

BRUGGHER®

AVVERTENZE:

Per iniziare un ciclo di lavorazione corretto, accertarsi delle seguenti condizioni:

-che l'umidità del supporto non raggiunga valori elevati (oltre 20%)

-che non vi siano residui grassi sul supporto che impedirebbero il giusto ancoraggio

Rispettare sempre i tempi di lavorazione indicati prima di procedere a sovrapplicazioni e carteggiature. Volendo ottenere un risultato di copertura ancora più elevato, si consiglia di dare una carteggiatura tra una mano e l'altra. Nel caso di preparazione di fondo, dove è necessaria l'applicazione di più mani, una dietro l'altra senza carteggiare è fondamentale il rispetto dei tempi di lavorazione e la corretta diluizione del prodotto.

Quanto riportato nella presente scheda è riferito al prodotto applicato utilizzando dove previsto diluenti di nostra fabbricazione

I dati riportati sulla presente scheda sono rilevati a 20°C e a 70% di U.R.

NOTE PER L'UTILIZZATORE:

I dati contenuti nel presente documento pur essendo basati su prove e metodi attendibili non possono considerarsi esaustivi. Tali informazioni sono aggiornate alla data d'emissione di questa scheda tecnica, è quindi, responsabilità dell'utilizzatore verificare che i dati forniti in questa scheda siano aggiornati alla data di utilizzo del prodotto.

E' obbligo dell'utilizzatore osservare sotto la propria responsabilità tutte le disposizioni vigenti in materia di igiene e sicurezza nonché verificare caso per caso le proprietà specifiche e le modalità di impiego del prodotto essendo le stesse al di fuori del diretto controllo del Produttore.

Il Produttore non presta alcuna garanzia e non si assume alcuna responsabilità in merito ad eventuali danni che potrebbero derivare da un uso distorto del prodotto né per eventuali danni che siano sorti successivamente al momento della distribuzione del prodotto.

Le ns. schede tecniche intendono indicare al lettore i risultati delle prove eseguite in laboratorio, non rivestono però carattere impegnativo.