



F62 primer **1** "ONE,"

F62 primerONE è un primer bicomponente adatto alla protezione di superfici in acciaio, acciaio inox e lamiere zincate da trattare con **F62 paintONE**.



vaso "A" da 25 kg
vaso "B" da 5 kg

CARATTERISTICHE Primer epossipoliamidico bicomponente ai fosfati di zinco caratterizzato da una elevata aderenza e ottime proprietà anticorrosive. Può essere utilizzato sia su superfici nuove che in manutenzione permettendo di realizzare sistemi protettivi in modo semplice. Può essere applicato direttamente su supporti zincati opportunamente trattati e su zincante organico.

COLORE grigio chiaro RAL 7035.

PREPARAZIONE DEL SUPPORTO Una buona e corretta preparazione del supporto è una garanzia di qualità sulla durata del rivestimento. Per specifiche applicazioni su:

- **ACCIAIO ZINCATO A CALDO** la lamiera zincata deve essere passivata lasciando i manufatti esposti agli agenti atmosferici per almeno due tre mesi; procedere poi con una leggera carteggiatura per eliminare la patina ossidativa superficiale formatasi e sgrassare le superfici con diluente Nitro. In alternativa si consiglia una leggera sabbiatura silicea.
- **ACCIAIO NUOVO** la superficie deve essere pulita ed asciutta, esente da oli grassi ed altri contaminanti. La sabbiatura Sa2,5 assicura le migliori prestazioni anticorrosive.
- **SUPERFICI TRATTATE CON SHOP PRIMER** se integro, pulito ed esente da sporco, olio, grasso, sali ed asciutto può essere verniciato altrimenti eseguire la preparazione come per superfici rivestite.
- **SUPERFICI RIVESTITE**

Con primer: se pulito ed esente da sporco, olio, grasso, sali ed asciutto, e l'applicazione rientra nel tempo massimo di ricopertura del primer, può essere verniciato. Se è necessaria la pulizia eseguire lavaggio ad alta pressione grado Wa 2 (superficie esente da olio, grasso, sali, sporco).

Con rivestimento completo: se compatibile integro e non sfarinante eseguire pulizia da olio e grasso con

detergenti, eseguire quindi carteggiatura superficiale seguita da idrolavaggio ad alta pressione per eliminare polvere e sali.

Rivestimento arrugginito: eseguire preparazione meccanica St2 o St3 seguita da idrolavaggio ad alta pressione per eliminare olio, grasso, polvere e sali o sabbiatura Sa2 o Sa2,5.

Manutenzione localizzata: eseguire preparazione meccanica St2 o St3 seguita da idrolavaggio ad alta pressione per eliminare olio, grasso, polvere e sali o sabbiatura Sa2 o Sa2, 1/2. Arrotondare i bordi della pittura ben ancorata e ripristinare il sistema negli strati e spessori originali.

ATTREZZI Spruzzo, airless, rullo, pennello.

ESSICCAZIONE I dati riportati in tabella devono essere considerati puramente indicativi. Il tempo di essiccazione effettivo può essere inferiore o più lungo, tenendo conto dello spessore del film, della ventilazione, dell'umidità.

La catalisi completa avviene a temperature > 5°C; è comunque possibile applicare il prodotto anche a temperature inferiori. Non ci sono limiti di tempo massimo alla sovraverniciatura. La migliore adesione si ottiene quando l'applicazione della mano successiva viene eseguita prima del tempo di catalisi completa.

	DTF 60 µm			DTF 75 µm	
Temp. superficie	10°C	23°C	30°C	10°C	23°C
Fuori polvere	60'	45'	30'	60'	45'
Asciutto al tatto	3h	2h	1h	2,5h	1,5h
Catalisi completa	48h	24h	18h	48h	24h
Tempo di sovrapp. min	3h	2h	1h	2,5h	1,5h
Tempo di sovrapp. max	96h	72h	48h	—	—

Colore	grigio chiaro RAL 7035
Brillantezza (Gloss 60°)	10 - 15
Rapporto di miscelazione	100 : 20 in peso 100 : 30 in volume
Diluizione	0-5%
Pot life (tempo di utilizzo)	max 4 ore
Essiccazione	sovrapplicabile 2 h completa 24 h
Peso specifico	1250 - 1350 g/l ("A"+"B")
Solidi in volume	55 ± 2% ("A"+"B")
Spessore del film secco	min 40 µm — max 100 µm
Spessore del film umido	min 73 µm — max 182 µm
Resa teorica	min 13,7 m²/l — max 5,5 m²/l min 10,5 m²/kg — max 4,2 m²/kg
Temperatura di applicazione	da +5°C a +40°C
Temperatura di esercizio	< +120°C
Punto di infiammabilità	31°C
Umidità relativa	<70%
Metodo di applicazione	airless, spruzzo, rullo, pennello
Airless: pressione all'ugello	15MPa
ugello	0,43 ÷ 0,58 mm (0,017" - 0,023")
angolo di ventaglio	40° ÷ 80°
pressione aria	rapp. di compressione 45:1 (pressione 150 ÷ 180 kg/cm²)
Diluente per lavaggio	diluente Nitro
Stoccaggio (max 12 mesi)	temperatura: +5 / +30°C