

Scheda Tecnica • Rev. 10/12

# 115 HYDROPUR PRIMER

PRIMER ACRIL-POLIURETANICO IDROSOLUBILE

## CAMPI D'IMPIEGO

Primo strato anticorrosivo di cicli acril-poliuretanic pregati, in combinazione con finiture sia all'acqua sia a solvente, per i settori della carrozzeria industriale e dell'industria in genere.

## CATTERISTICHE PRINCIPALI

- Ottima adesione su acciaio, lamiera zincata, Alluminio e leghe leggere
- Buon potere anticorrosivo
- Buona rapidità d'essiccazione
- Applicabile bagnato su bagnato con altre serie HYDROPUR
- Catalizzatori in comune con altre serie HYDROPUR

## DATI TECNICI

• Codici	base	115 ...
	catalizzatore	170003 <sup>NOTE</sup>
	diluyente	acqua
• Rapporto di catalisi	in peso	100 : 10
• Pot-life	ore	2
• Solidi in volume	%	48 ± 2
• Peso specifico	g/l	1400 ± 50
• Spessore tipico secco	micrometri	60
• Resa teorica	m <sup>2</sup> /l	8
	m <sup>2</sup> /kg	5.7
• Aspetto		opaco
• Resistenza alla temperatura	°C	100
• Shelf-life (Temperatura 10 ÷ 35°C)	mesi	6

### PREPARAZIONE DELLE SUPERFICI

- ACCIAIO NUOVO: sabbiatura commerciale
  - ACCIAIO OSSIDATO E PRIVO DI CALAMINA: spazzolatura meccanica o manuale
  - LAMIERA ZINCATA, ALLUMINIO E LEGHE LEGGERE: preparazione meccanica con scotch brite o leggera sabbiatura e accurato sgrassaggio. <sup>NOTE</sup>
- 

### CONDIZIONI D'APPLICAZIONE

- |                    |    |         |
|--------------------|----|---------|
| • Temperatura      | °C | 10 ÷ 35 |
| • Umidità relativa | %  | 5 ÷ 80  |
- 

### METODO D'APPLICAZIONE

- |                            |                    |               |
|----------------------------|--------------------|---------------|
| • Spruzzo convenzionale    |                    |               |
| - diametro ugello          | pollici            | 0.070         |
| - pressione dell'aria      | kg/cm <sup>2</sup> | 3.5 ÷ 5.2     |
| - diluizione               | %                  | 0 ÷ 10        |
| • Airless                  |                    |               |
| - diametro ugello          | pollici            | 0.018 ÷ 0.021 |
| - rapporto di compressione |                    | 30 : 1        |
| - pressione d'uscita       | kg/cm <sup>2</sup> | 130 ÷ 170     |
| - diluizione               | %                  | 0 ÷ 5         |
- 

### TEMPI D'ESSICCAZIONE (T. 20°C - U. R. 60%)

- |                                       |     |       |
|---------------------------------------|-----|-------|
| • Fuori tatto                         | ore | 1 ÷ 2 |
| • In profondità                       | ore | 24    |
| • Intervallo di sovraverniciatura/min | ore | 16    |
| • Intervallo di sovraverniciatura/max | ore | 96    |
- 

### FONDI O FINITURE CONSIGLIATI

- 170 HYDROPUR - 172 HYDROPUR SATIN - 176 HYDROPUR MIOX - 267 ARSONPUR AC - 251 ARSONPUR HS - 252 ARSONPUR ULTRA GLOSS - 254 ARSONPUR GLOSS - 255 ARSONPUR SATIN - 258 ARSONPUR MIOX
- 

### NOTE

- Per supporti difficili o sottoposti a condizioni d'esercizio particolarmente impegnative, è consigliato il catalizzatore EXTRA 170007 al 10% in peso.
  - Data la variabilità nella composizione delle leghe leggere in generale, è sempre consigliata prova pratica d'adesione sulla superficie da trattare.
  - Per ottenere il miglior risultato è consigliata la miscelazione meccanica dei due componenti.
- 

### AVVERTENZE

- La presente scheda tecnica é stata redatta in base alle nostre migliori ed attuali conoscenze tecniche ed applicative. Tuttavia, data la variabilità delle condizioni ambientali e dei sistemi di applicazione, non possiamo assumerci responsabilità, né dirette né indirette, o riconoscere alcuna garanzia, su l'uso dei nostri prodotti. E' onere e responsabilità esclusivi dell'utilizzatore il verificare l'idoneità degli stessi per l'impiego e gli scopi che si prefigge.