

AMOTHERM[®] STEEL PRIMER EPOXY SB

Antiruggine per sistemi antincendio per acciaio

Rev. Ottobre 2020

Fondo anticorrosivo epossipoliammidico a solvente per sistemi reattivi

Caratteristiche: fondo a due componenti, a solvente, a base di resine epossidiche con modifica vinilica e fosfato di zinco, ad alto spessore, essiccante all'aria, a temperatura ambiente.

Campi d'impiego: fondo anticorrosivo specifico per favorire l'adesione dei cicli di verniciatura AMOTHERM STEEL, su acciaio, acciaio sabbiato, acciaio zincato o supporti di ferro trattati con rivestimenti a base di zincante inorganico, idoneo per il trattamento di superfici in acciaio poste all'esterno, in atmosfere industriali e in condizioni ambientali severe. Utilizzabile anche come intermedio di adesione su vernici preesistenti.

Dati Tecnici *

Ciclo di verniciatura:	Prodotto a due componenti
Colore:	Grigio
Massa volumica:	1350 - 1450 g/l
Viscosità al collaudo:	75 sec +/- 5 sec (FORD 4)
Residuo secco in peso:	62 - 63 %
Rapporto di miscela	5:1
Vita utile della miscela	24 ore circa
Essiccazione:	<ul style="list-style-type: none">▪ 2 h in superficie▪ 24 - 36 h in profondità
Ripresa:	Sovra verniciabile dopo almeno 6-8 h. Massimo: illimitato
Stoccaggio:	almeno 1 anno nelle confezioni originali e chiuse a temperature >5°C.
Confezioni:	come da listino

(*) I dati riportati si riferiscono alla miscela dei due componenti

I dati tecnici sopra indicati si riferiscono a misure ottenute dalla formulazione standard di colore grigio. Le caratteristiche applicative del prodotto sono state rilevate in condizioni ambientali normali (temperatura 20 °C e umidità relativa del 60%) e si riferiscono all'applicazione di uno spessore di film umido pari a 100 micron. Spessori diversi e/o condizioni ambientali differenti, potrebbero comportare notevoli variazioni nei dati sopra riportati.

Note applicative

Le informazioni per l'uso e il consumo di AMOTHERM STEEL PRIMER EPOXY SB, in tutte le fasi operative del ciclo di vita del prodotto, sono dettagliate nella relativa Scheda dei Dati di Sicurezza (SDS); maggiori informazioni e approfondimenti circa l'installazione e la posa in opera del prodotto sono descritte nel MANUALE DI APPLICAZIONE di riferimento. La documentazione tecnica è disponibile sul sito internet aziendale ed è scaricabile all'indirizzo www.amonncolor.com

Qui di seguito sono riportate sinteticamente le condizioni operative standard per eseguire correttamente l'applicazione e la posa in opera del prodotto in oggetto.

Preparazione del supporto:

- Acciaio nuovo: sabbiatura fino al grado di pulitura SA 2^{1/2}.
- Acciaio zincato: rimuovere con un raschietto, o altri attrezzi adeguati, la sporcizia e tutte le particelle solide affioranti dalla superficie di zinco. Lavare la superficie con idoneo solvente per eliminare completamente ogni residuo solido rimosso.

AMOTHERM[®] STEEL PRIMER EPOXY SB

Antiruggine per sistemi antincendio per acciaio

Rev. Ottobre 2020

- Acciaio già trattato: Nel caso di superfici con preesistenti trattamenti anticorrosivi, prima di procedere con l'applicazione di un nuovo strato uniforme di fondo epossidico eseguire accurata pulizia del fondo tramite idrolavaggio o procedimento equivalente con idonei solventi di lavaggio e verificare la compatibilità e l'adesione del prodotto presente.

Quantità di applicazione: la quantità d'impiego consigliata è 150-200 g/m² (110-140 micron film umido, 60-70 micron film secco).

Preparazione del prodotto: Preparare il prodotto, al momento dell'applicazione, unendo i due componenti e agitando a fondo la miscela prima dell'uso. Utilizzare tutto il prodotto entro 24 ore dalla formazione della miscela.

Diluizione: vedere tabella successiva

Applicazione: a spruzzo, rullo o pennello; l'applicazione tipica di 200 g/m² si esegue in mano unica a spruzzo o in due mani distanziate di almeno 6 ore l'una dall'altra a rullo/pennello.

Riepilogo metodi di applicazione:

METODO	% diluizione (con diluente per epossidici)	pressione	ugello
<i>Rullo/ Pennello</i>	<i>0 - 5%</i>	<i>---</i>	<i>---</i>
<i>Spruzzo aria</i>	<i>0 - 10%</i>	<i>2.5 – 3.5 atm</i>	<i>1.8 – 2.1 mm</i>
<i>Spruzzo airless*</i>	<i>0 - 5%</i>	<i>120 – 160 atm</i>	<i>0.013 - 0.017 inch</i>

*L'applicazione a spruzzo si realizza con una pompa airless:

- Pneumatica con rapporto di compressione minimo 30:1
- Elettrica con motore con potenza almeno 1.9 KW

Non lavorare con temperature inferiori a 5°C e in ambienti con umidità relativa superiore a 60%, assicurare la ventilazione dei locali per favorire la corretta essiccazione del film applicato. Non applicare in caso di pioggia, vento, nebbia, forte umidità o forte irraggiamento solare.

Note:

Applicare esclusivamente quando la temperatura della superficie risulti di almeno 3°C superiore al dew point.

Pulizia degli attrezzi: con un diluente STUFEX 006 per prodotti epossidici, immediatamente dopo l'uso.

Le indicazioni fornite in questo documento corrispondono allo stato più recente di informazione, sviluppo ed impiego del nostro prodotto. La posa in opera dei materiali esula dal nostro ambito d'influsso, pertanto, rispondiamo soltanto della qualità costante del prodotto fornito.