

PRIMER 036 EPOSOL 100 PRIMER 3500 PRIMER 4500

Primer per i sistemi intumescenti CHAR 21 e CHAR 22

PRIMER 036 fornisce una soluzione conveniente per acciaio in ambienti non aggressivi mentre **EPOSOL 100** offre prestazioni anticorrosive in condizioni severe. **PRIMER 3500** migliora l'adesione su cemento e murature, **PRIMER 4500** è il completamento del ciclo specifico per cartongesso. Tutti sono provati al fuoco con le nostre pitture intumescenti.

PRIMER 036 è un primer monocomponente linolegnofenolico a rapida essiccazione. Le proprietà anticorrosive e la buona adesione ad acciaio e acciaio zincato lo rendono una comoda ed economica soluzione per le condizioni d'uso più comuni per le pitture intumescenti.

EPOSOL 100 è un primer bicomponente epossidico per sistemi intumescenti in ambienti aggressivi dove è specificata un'alta protezione dalla corrosione.

PRIMER 3500 è un primer base acqua adatto all'impregnazione profonda di substrati in cemento, cemento armato, murature e tutti i substrati minerali porosi. Migliora l'adesione e riduce l'assorbimento.

PRIMER 4500 è specificamente formulato per migliorare la stickability di CHAR 21 su cartongesso in presenza di incendio.

La ISO 12944 definisce classi di resistenza alla corrosione dell'acciaio rivestito in diverse condizioni ambientali. Le classi da C1 a C5 variano da interni di edifici riscaldati ad ambienti industriali o marini con atmosfere aggressive o alta salinità.

La EAD 350402-00-1106 (ETAG 018) pubblicata da EOTA disciplina l'uso dei rivestimenti intumescenti classificando esposizione, durabilità e l'uso di primer e finiture. Una pittura intumescente deve essere provata per la sua prestazione al fuoco con diversi primer. Vengono definite famiglie di primer comuni (alchidiche, epossidiche, ...).

PRIMER 036

DENSITÀ: 1,50 ± 0,05 kg/dm³ a 20°C

RESIDUO SECCO: 75 % ± 5 % w/w - 41 % ± 5 % v/v

COLORE: Grigio RAL 7038 circa

SHELF LIFE*: 12 mesi

SPREADING RATE: 15 m²/L (teorico)

DILUIZIONE: Diluente sintetico (xilene), 5 a 15 %

TEMPO DI ESSICCAZ. **: 15 min al tatto / 24 ore completa

MIN/MAX TEMPERATURA APPLICAZ.: +0°C / +40°C

VISCOSITÀ: (Brookfield SP5, 20 RPM) 4000 cPs

TEMPO DI EFFLUSSO: (Ford cup 4) 4' ± 30"

EPOSOL PRIMER 100

DENSITÀ: 1,30 ± 0,05 kg/dm³ a 20°C

RESIDUO SECCO: 69 % + 1 % w/w

COLORE: Grigio RAL 7000 circa

SHELF LIFE*: 12 mesi

SPREADING RATE: 10 m²/L (teorico)

DILUIZIONE: Diluente per epossidiche, max 5 %

TEMPO DI ESSICCAZ. **: 6 ore (10°C) a 2 ore (30°C)

MIN/MAX TEMPERATURA APPLICAZ.: +10°C / +40°C

POT LIFE: 6 h (10°C), 4 h (20°C), 3 h (30°C)

PRIMER 3500

DENSITÀ: 1,00 ± 0,05 kg/dm³ a 20°C

RESIDUO SECCO: 30 % + 0,5 %

COLORE: Trasparente lattiginoso

SHELF LIFE*: 24 mesi

SPREADING RATE: 50-100 g/m² di prodotto diluito

DILUIZIONE: 1:2 con acqua

TEMPO DI ESSICCAZ. **: 1-2 ore al tatto

MIN/MAX TEMPERATURA APPLICAZ.: +5°C / +40°C

PRIMER 4500

DENSITÀ: 1,25 ± 0,05 kg/dm³ a 20°C

RESIDUO SECCO: 29 % + 0,5 %

COLORE: Trasparente

SHELF LIFE*: 12 mesi

SPREADING RATE: 50-100 g/m² di prodotto diluito

DILUIZIONE: 1:2 con acqua

TEMPO DI ESSICCAZ. **: 1-2 ore al tatto

MIN/MAX TEMPERATURA APPLICAZ.: +5°C / +40°C

(*) in confezioni originali e ambiente adeguato

(**) @ 20°C e 60 % U.R.

PRIMER 036

Primer anticorrosivo direttamente provato al fuoco con **CHAR 21** e **CHAR 22**. La base alchidica fornisce facile applicazione con buona bagnatura del substrato mentre la modificazione fenolica fornisce adesione e resistenza alla saponificazione su zinco sia elettrolitico che a caldo, ed una maggiore resistenza chimica. Il fosfato di zinco fornisce proprietà anticorrosive con una composizione esente da piombo e cromati.

La combinazione di prezzo, semplice applicazione e rapida essiccazione è una soluzione economica ed efficace per la maggior parte delle applicazioni dei sistemi intumescenti in architettura.

EPOSOL PRIMER 100

Primer epossidico bicomponente per acciaio, acciaio inossidabile, alluminio e leghe leggere. Provato al fuoco e dimostrato compatibile con **CHAR 21** e **CHAR 22** secondo **ETAG 018**.

Il fosfato di zinco e l'alta resistenza chimica del legante epossidico forniscono alta prestazione anticorrosiva in applicazioni heavy-duty con una composizione esente da piombo e cromati. I due componenti reattivi devono essere miscelati insieme in rapporto stechiometrico e applicati prima che termini il pot-life. Non tentare di estendere il tempo di applicazione diluendo dopo che il pot-life è terminato, il residuo deve essere scartato. La pittura successiva deve essere applicata entro 7 giorni.

PRIMER 3500

Primer acrilico a base acqua a particella ultrafine per substrati porosi a base cementizia, aumenta la coesione del substrato e l'adesione del successivo strato di pittura, aumenta il tempo aperto e migliora la distensione della pittura. Diluire come prescritto e applicare nella giusta quantità per ottenere saturazione del substrato evitando però di eccedere. Dopo essiccazione non deve apparire film sulla superficie. Specificamente provato al fuoco secondo **EN 13381-3** con **CHAR 21**.

PRIMER 4500

Primer specifico per cartongesso, aumenta il tempo aperto e migliora la distensione della pittura, migliora la stickability della pittura intumescente in caso di incendio. Diluire come prescritto e applicare nella giusta quantità per ottenere saturazione del substrato evitando però di eccedere. Dopo essiccazione non deve apparire film sulla superficie. Specificamente provato al fuoco secondo **EN 1364-1** con **CHAR 21**.

USO E APPLICAZIONE

È richiesta un'adeguata preparazione del substrato, che comprende pulizia manuale o meccanica e rimozione delle particelle incoerenti. Sgrassare con appositi solventi o detergenti se necessario, poi lasciare asciugare perfettamente. Le superfici in acciaio saranno se il caso sabbiate SA2½. Le superfici zincate dovrebbero essere leggermente passivate e non troppo lucide, tuttavia l'eccesso di polvere bianca di ossido di zinco deve essere rimosso. I substrati minerali devono essere perfettamente puliti e privi di polvere. Tutti i prodotti devono essere perfettamente miscelati e diluiti come prescritto. L'applicazione sarà fatta normalmente in una sola mano.

Gli attrezzi andranno puliti con solvente (Primer 036/Eposol 100) o acqua (Primer 3500/4500). Si dovranno mantenere appropriate condizioni ambientali durante l'applicazione e l'essiccazione.

DISCLAIMER: Sebbene basati sui risultati di prove ed esperienze a lungo termine, le informazioni fornite qui hanno unicamente valore informativo. Non potremo accettare alcuna responsabilità per l'uso di queste informazioni e del prodotto, salvo che venga fatta una appropriata valutazione dell'applicazione specifica approvata dall'utilizzatore finale.

Per ottenere il massimo risultato dall'impiego di questo prodotto, si raccomandano accurate prove preliminari e la definizione di un sistema ed un protocollo di applicazione.

