

# PRIMER 036 EPOSOL 100 PRIMER 3500

## 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. Tutti sono testati e compatibili come perfetti fondi per le nostre pitture intumescenti.

**PRIMER 036** è un primer monocomponente a rapida essiccazione.

Le proprietà anticorrosive e la buona adesione su acciaio e acciaio zincato, lo rendono una comoda ed economica soluzione per le condizioni d'uso più comune per le pitture intumescenti.

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

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

*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 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 sperimentalmente per la sua prestazione al fuoco con diversi primer.*

*Vengono definite famiglie di primer comuni (alchidiche corto-medio olio, epossidiche bicomponenti, ...) in modo che una prova dimostri compatibilità per l'intera famiglia.*

### PRIMER 036

**DENSITÀ:** 1.50 ± 0,05 kg/dm<sup>3</sup> at 20°C

**RESIDUO SECCO:** 75% ±5%w/w - 60% ±5%v/v

**COLORE:** Grigio RAL 7038

**CONFEZIONAMENTO:** 15L in secchi metallici ADR

**SHELF LIFE \*:** 12 mesi

**SPREADING RATE:**

100g/m<sup>2</sup> umido per 40 µm DFT = 15m<sup>2</sup>/L (teorico)

**APPLICAZIONE:** a rullo, pennello o spruzzo

**DILUIZIONE:** 5 a 15%

Con diluente sintetico (toluene/xylene/nafta) o nitro

**ESSICCAZIONE \*\*:** 15 min al tatto / 24 ore completa

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

**VISCOSITÀ** (Brookfield SP6, 20 RPM) 40000 cPs

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

### EPOSOL PRIMER 100

**DENSITÀ:** 1.50 ± 0,05 kg/dm<sup>3</sup> at 20°C

**RESIDUO SECCO:** 50% ±5%w/w - 45% ±5%v/v

**COLORE:** Grigio RAL 7035

**CONFEZIONAMENTO:** 2 Secchi metallici (A+B) 16L

**SHELF LIFE \*:** 12 mesi

**SPREADING RATE:**

130g/m<sup>2</sup> umido per 40 µm DFT = 12m<sup>2</sup>/L (teorico)

**APPLICAZIONE:** a rullo, pennello o spruzzo

**DILUIZIONE:** 5-10% con diluente per epossidiche

**ESSICCAZIONE \*\*:** 6 ore al tatto / 24 ore completa

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

**VISCOSITÀ** (Brookfield SP4, 20 RPM) 30000 cPs

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

**POT LIFE:** 20h @ 5°C - 6h @ 30°C

### PRIMER 3500

**DENSITÀ:** 1.00 ± 0,05 kg/dm<sup>3</sup> at 20°C

**RESIDUO SECCO:** 30% ±5%w/w - 30% ±5%v/v

**COLORE:** Trasparente lattiginoso

**CONFEZIONAMENTO:** Bottiglia PE

**SHELF LIFE \*:** 12 mesi

**SPREADING RATE:** 60-100g/m<sup>2</sup> di prodotto diluito

**APPLICAZIONE:** a rullo o pennello

**DILUIZIONE:** 1:2 con acqua

**ESSICCAZIONE \*\*:** 1-2 ore al tatto

**MIN/MAX TEMPER. DI APPLICAZIONE:** +5°C / +40°C

**VISCOSITÀ** (Brookfield SP4, 20 RPM) 200 cPs

(\*) in confezioni originali e ambiente adeguato

(\*\*) @ +20°C e 60% U.R.

### PRIMER 036

Primer anticorrosivo per costruzioni e applicazioni industriali. Ampiamente provato al fuoco con **CHAR 21** e **CHAR 22** e dimostrato compatibile secondo **ETAG 018**.

La sua composizione alchidica fornisce semplice 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, particolarmente all'interno.

### 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 intumescente o altra finitura devono essere applicati entro 7 giorni.

### PRIMER 3500

Primer acrilico a base acqua a dimensione di particella ultrafine per fornire profonda impregnazione del substrato. Formulato per substrati porosi e resistenza all'alcalinità, **PRIMER 3500** migliora l'adesione del successivo strato di pittura e aumenta la coesione del substrato di cemento, cemento armato, muratura.

La saturazione della porosità del substrato risulta in un minore assorbimento d'acqua durante l'applicazione della pittura, aumentando il tempo aperto e migliorando la distensione.

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** per la perfetta funzionalità di **CHAR 21**.

### USE AND APPLICATION

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 normalmente sabbiolate 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).

Per EPOSOL 100, la pulizia deve assolutamente essere fatta prima che il prodotto indurisca.

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.

