

Scheda Tecnica

GRAPPER

CARATTERISTICHE

Fondo-primer bicomponente epossipoliamicidico (A+B) al fosfato di zinco, dotato di ottima adesione, compattezza, resistenza, durezza, potere riempitivo, anticorrosivo per applicazione su superfici metalliche (ferro, acciaio, lamiera zincata, lega leggera), ma anche su cemento, vetroresina in ambiente marino ed industriale. Prepara il fondo a ricevere una sovraverniciatura con smalto poliuretano. Trova applicazione in cicli navali ed industriali, tralicci, serbatoi, gru, piattaforme, imbarcazioni, ponti, viadotti).

CICLO APPLICATIVO

PREPARAZIONE DI SUPPORTI VECCHI

Ferro ossidato: rimuovere eventuali presenze di ruggine tramite energica spazzolatura o sabbiatura secondo le norme SSPC 10-63 o sabbiatura spec. Secondo SSPC SP 6-60. È raccomandabile comunque un accurato sgrassaggio e decalaminaggio dal ferro con solventi. Superfici zincate nuove devono essere pretrattate con fosfatate Ironox F10 per opacizzarne la superficie e favorirne l'aggrappaggio. Acciaio nuovo preferibilmente pretrattato ISO-Sa2½ o ISO-St3.

Cemento: le superfici cementizie devono essere asciutte ed esenti da parti sfarinanti; i getti devono aver superato il tempo di presa ed una resistenza allo strappo di 1,5 MPa. Rimuovere parti incoerenti ed applicare una mano di Grapper diluito al 10-20% per favorire la penetrazione. Per fondi ruvidi applicare una seconda mano meno diluita a scopo intermedio riempitivo.

Vetroresina: carteggiare ed applicare Grapper per un effetto primerizzante antiosmosi.

AVVERTENZE

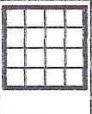
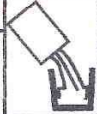








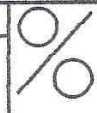



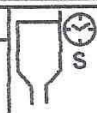




Miscelare i due componenti al momento dell'uso ed applicare entro 1-2 ore. Non tentare di "recuperare" la miscela diluendola, dopo aver riscontrato un incremento di viscosità dovuto al superamento del pot-life.

VOCE DI CAPITOLATO

Applicazione di uno strato da 40-80 µ opportunamente trattato a ricevere un fondo protettivo, anticorrosivo.

- **TEMPERATURA DI ESERCIZIO:** da -30°C a +100°C
- **RAPPORTO DI MISCELAZIONE:** A:B=9:1 (27 kg. comp. A + 3 kg. comp. B= 30 kg. A+B)
- **ADESIONE AL CALCESTRUZZO:** ASTMD4541, UNI p.1°>3,5MPa
- **POT-LIFE:** da 2 a 12 ore in funzione della diluizione e della temperatura
- **SPESSORE:** con una mano 80-100 µ con resa di 6±2 mq./lt.

DATI PRINCIPALI A 20 °C E 70% DI UMIDITA' RELATIVA

Resa Teorica Per mano mq/l		Diluente		Pulizia attrezzi		Applicazione a rullo	
6±2		Polisolv o PL		nitro Nec, PL o Polisolv		5%	
Aspetto e finitura		Fuori polvere		Peso specifico kg/l		Applicazione a pennello	
viscoso opaco		50-60"		1,45±0,1		5%	
Colori		Secco al tatto		Solidi in peso		Applicazione a spatola	
grigio siliceo ral 7032		3-4 ore		64±2 (A+B)		=	
Esterni/interni		Secco in profondità		Viscosità		Applicazione a spruzzo d'aria	
si/no		24-48 ore		F/8 >50" (A+B)		Ø UGELLO	ATM PRESSIONE
Vita di stoccaggio		Sovraverniciabilità		Temperatura di infiammabilità		1,5-2,1 mm.	
12 mesi		dopo 12 ore non superiore a 48-72 ore		>21°C		1,8 atm	diluz.: 10%

Poiché le condizioni d'impiego possono essere influenzate da elementi al di fuori delle possibilità di controllo del produttore, la Società non si assume alcuna responsabilità in ordine ai risultati.

Confezioni: 0,750-18,000 lt.

Via della Padula 319
57124 Livorno (ITALY)



liquiplast
INDUSTRIA VERNICI

tel. 39-586-85.12.50 - fax 39-586-85.11.70
Mail info@liquiplast.com - www.liquilast.com