

Scheda Tecnica

IRONOX AF8 primer a finire

CARATTERISTICHE

Fondo di adesione con pregiata finitura satinata, in un unico prodotto, per supporti difficili come superfici zincate, leghe leggere, rame, ottone, ghisa, alluminio, pvc, policarbonato e vetroresina. Resiste a temperature fino a 80°-90°C. può essere lasciato a vista o sovraverniciato con smalti sintetici a pennello, a rapida essiccazione o al clorocaucciù.

Colori di cartella: bianco, nero, rosso 22, marrone 42, verde 57, grigio 82, ferromicaceo 04.

CICLO APPLICATIVO

PREPARAZIONE DI SUPPORTI

Ferro e ghisa: rimuovere accuratamente eventuali presenze di ruggine e vecchi smalti sfoglianti, spolverare. Pulire eventuali macchie di unto o grasso con un panno imbevuto di diluente, lasciare asciugare perfettamente. Carteggiare e spolverare.

Superfici zincate nuove: per favorire l'adesione è necessario opacizzare la superficie della lamiera nuova sgrassando con solventi idonei e carteggiando con carta abrasiva fine oppure decapandola con una mano di Ironox F10 a cui far seguire un risciacquo con acqua dopo 15-20 minuti per rimuovere eventuali residui di sali di zinco. Questa seconda soluzione risulta sempre la più rapida e più efficace.

Alluminio, PVC, leghe leggere, rame ed ottone: sgrassare accuratamente con detersivo, risciacquare bene, carteggiare e spolverare. Applicare una o due mani di primer a finire con un intervallo di almeno 24 ore.




















AVVERTENZE

Non applicare in condizioni di elevata umidità, a bassa temperatura e su superfici esposte al sole durante l'applicazione. Conservare il barattolo ben chiuso, capovolto, in ambiente fresco e lontano da fonti di calore.

VOCE DI CAPITOLATO

Applicazione di primer a finire a base di resine acriliche modificate su ferro, acciaio zincato, alluminio, pvc, leghe leggere, rame ed ottone opportunamente predisposti in due strati di 35 µ.

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

Resa Teorica Per mano mq/l 8±2		Diluente RMP		Pulizia attrezzi RMP		Applicazione a rullo 0-5%	
Aspetto e finitura satinato		Fuori polvere 1 ora		Peso specifico kg/l 0,95±0,005		Applicazione a pennello 5-10%	
Colori cartella		Secco al tatto 3 ore		Solidi in peso =		Applicazione a spatola =	
Esterni/interni si/si		Secco in profondità 24 ore		Viscosità F/8 35"±3		Applicazione a spruzzo d'aria	
Vita di stoccaggio 24 mesi		Sovraverniciabilità 24 ore		Temperatura di infiammabilità 23°C		1,7 mm. 2,5 mm. diluiz.: 10-15%	

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: 16,000 (25,000 kg.),
2,500-0,500 lt.



Via della Padula 319
57124 Livorno (ITALY)

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