Scheda Tecnica

IRONOX P13 primer per superfici zincate

CARATTERISTICHE

Fondo di adesione per supporti difficili come superfici zincate, leghe leggere, rame, ottone, ghisa, alluminio, pvc, policarbonato e vetroresina. Resiste a temperature fino a 80°-90°C. sovraverniciabile con smalti sintetici a pennello o sintetici a spruzzo a rapida essiccazione e clorocaucciù.

CICLO APPLICATIVO

PREPARAZIONE DI SUPPORTI

Ferro, ghisa e superfici zincate vecchie: 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.

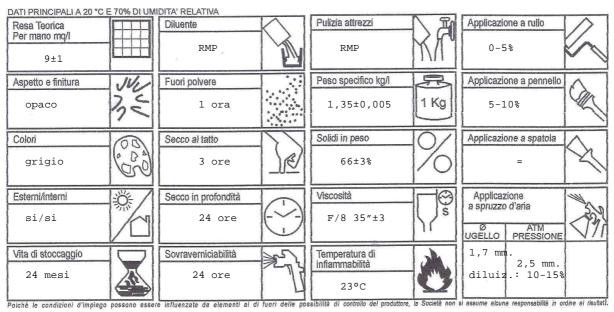
Alluminio, PVC, leghe leggere, rame ed ottone: sgrassare accuratamente con detersivo, risciacquare bene, carteggiare e spolverare. Applicare una o due mani di primer con un intervallo di almeno 24 ore.

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 base di resine acriliche modificate su ferro, acciaio zincato, alluminio, pvc, leghe leggere, rame ed ottone opportunamente predisposti in uno strato di 35 μ .



liquiplast

Confezioni: 25,000-2,500 kg.

Via della Padula 319 57124 Livorno (ITALY) tel. 39-586-85.12.50 - fax 39-586-85.11.70 Mail info@liguiplast.com - www.liguilast.com