

P11R105 - UltraPrimer 105



2:1 v/v



10%



10%



conv. 15%
o
airless 5%



Umido 84- 135 µm
Secco 50- 80 µm



11,8-7,3 m²/l



Pot life 6h
Carteggiabilità 18h
Reticolazione completa 7d
dati a 21°C

DESCRIZIONE

Primer epossidico bicomponente che garantisce eccellenti risultati, anche se applicato, come primo strato, su superfici esposte a condizioni ambientali particolarmente difficili, come quelle caratteristiche del mondo nautico.

La sua formulazione assicura un'ottima adesione su qualsiasi tipo di substrato: alluminio, acciaio, acciaio inox, vetroresina e legno. E' quindi una base ideale per stucchi epossidici e fondi epossidici ad alto spessore. Il suo contenuto di pigmenti anticorrosivi garantisce la capacità di prevenire la corrosione sulle superfici metalliche.

Può essere usato sia sopra sia sotto la linea di galleggiamento delle imbarcazioni se utilizzato secondo le indicazioni tecniche fornite.

PROPRIETÀ CHIMICO-FISICHE

| PROPRIETÀ | DATI | PROVA/STANDARD |
|-----------------------------------|--------------|----------------|
| ASPETTO IN LATTA (COMP. A E B) | Omogeneo | Visiva |
| COLORE | Rosso Ossido | Visiva |
| FINITURA | Opaco | Visiva |
| PESO SPECIFICO (MIX A+B) | 1,37 Kg/l | ASTM D1475 |
| RESIDUO SECCO IN VOLUME (MIX A+B) | 59 ± 2% | ASTM D2697 |
| FLASH POINT | > 21°C | |
| VOC | < 400 g/l | |

⇒ I dati tecnici sono determinati a 21°C salvo diversa indicazione e si riferiscono al prodotto pronto all'uso e non diluito.

| | | | | | | | | | | | |
|---------------------------------------|---|------------------|---------|-----------------------|---------|---------|--------|-----------------------|--|---------|--|
| CONFEZIONI | 0,75l - 2,5l - 15l | | | | | | | | | | |
| APPLICAZIONE | | | | | | | | | | | |
| RAPPORTO DI MISCELAZIONE [A:B] VOLUME | 2:1 | | | | | | | | | | |
| POT LIFE | 6 ore a 21°C | | | | | | | | | | |
| SPESSORE FILM UMIDO | 84 µm - 135 µm (consigliato 110 µm) | | | | | | | | | | |
| SPESSORE FILM SECCO | 50 µm - 80 µm (consigliato 65 µm) | | | | | | | | | | |
| RESA TEORICA | 11,8-7,3 m ² /l (9,1 m ² /l allo spessore consigliato) | | | | | | | | | | |
| TEMPO DI INDUZIONE | 10 minuti a 21°C | | | | | | | | | | |
| DILUENTE | Miscelare i due componenti A e B secondo le indicazioni di catalisi. | | | | | | | | | | |
| E | Diluire con Diluente per Ultra (THR0011) a seconda del metodo di applicazione utilizzato: | | | | | | | | | | |
| METODO DI APPLICAZIONE | <table border="1"> <tbody> <tr> <td>rullo o pennello</td> <td>max 10%</td> </tr> <tr> <td>spruzzo convenzionale</td> <td>max 15%</td> </tr> <tr> <td>airless</td> <td>max 5%</td> </tr> </tbody> </table> <p>Applicare seguendo le seguenti istruzioni:</p> <table border="1"> <tbody> <tr> <td>Spruzzo convenzionale</td> <td>ugelli: 1,9-2,2 mm pressione: 3,5 bar</td> </tr> <tr> <td>Airless</td> <td>ugelli: 0,012-0,024 in pressione: 150 bar angolazione: 65°-80°</td> </tr> </tbody> </table> | rullo o pennello | max 10% | spruzzo convenzionale | max 15% | airless | max 5% | Spruzzo convenzionale | ugelli: 1,9-2,2 mm pressione: 3,5 bar | Airless | ugelli: 0,012-0,024 in pressione: 150 bar angolazione: 65°-80° |
| rullo o pennello | max 10% | | | | | | | | | | |
| spruzzo convenzionale | max 15% | | | | | | | | | | |
| airless | max 5% | | | | | | | | | | |
| Spruzzo convenzionale | ugelli: 1,9-2,2 mm pressione: 3,5 bar | | | | | | | | | | |
| Airless | ugelli: 0,012-0,024 in pressione: 150 bar angolazione: 65°-80° | | | | | | | | | | |



P11R105 – UltraPrimer 105

| PRIMERS RACCOMANDATI | Zincanti epossidici organici ed inorganici o direttamente su supporti sabbiati o trattati con disco abrasivo. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|---|--|--------------------|-------------|------------------|-------------|------------------|--------------------------|-----------------------|-----------|----------|----------|--|------------------------|----------|----------|---------|--|----------------------|-----|-----|-----|--|-------------------------------|------|-----|-----|
| PREPARAZIONE DELLA SUPERFICIE | <p>Tutti i substrati: Lavare e sgrassare la superficie con un detergente idoneo o specifico solvente. Prima di procedere con l'applicazione di UltraPrimer 105, verificare che la superficie da trattare sia pulita, asciutta e priva di contaminanti o residui di carteggiatura che potrebbero interferire con l'adesione.</p> <p>Acciaio: Sabbiare al grado Sa2½, superficie metallica quasi bianca, o pulire meccanicamente al grado St3. Se non è possibile sabbiare, discare con dischi a grana grossa fino ad ottenere una superficie uniforme e pulita a metallo bianco con grado di rugosità Rz consigliato di 50-80 µm. Procedere con l'applicazione di UltraPrimer 105.</p> <p>Ghisa/Piombo: Carteggiare con carta abrasiva a grana 120 o con spazzola meccanica.</p> <p>Alluminio: Sabbiare con ossido di alluminio o con abrasivi privi di rame oppure con dischi a grana grossa fino ad ottenere una superficie uniforme e pulita a metallo bianco esente da residui di ossidazione con grado di rugosità Rz consigliato di circa 100 µm. Fare attenzione a non lucidare troppo la superficie e procedere con l'applicazione di UltraPrimer 105 il giorno stesso della preparazione.</p> <p>Vetroresina/Compositi: Decerare con opportuno solvente se la superficie è nuova. Carteggiare con carta abrasiva con grana P100-P180. E' consigliabile procedere con l'applicazione di UltraPrimer 105 entro 24-48 ore.</p> <p>Legno: carteggiare a fondo con carta abrasiva con grana P80-P120 e verificare che l'umidità del legno non superi il 18%.</p> | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| CONDIZIONI AMBIENTE | <p>La temperatura del supporto deve essere almeno 3°C/5°F superiore al punto di rugiada per evitare la condensa e non deve essere inferiore ai 5° per evitare difetti di reticolazione.</p> <p>Per ottenere una buona catalisi del prodotto, l'umidità massima dell'aria non deve essere superiore all'80%.</p> <p>Non applicare con temperatura ambiente inferiore ai 10°C e superiore ai 30°C.</p> | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ESSICCAZIONE TEMPI DI ESSICCAZIONE | <table border="1" style="width: 100%; text-align: center;"> <thead> <tr> <th style="border: none;"><i>Temperatura</i></th> <th style="border: none;"></th> <th style="border: none;"><i>10°C/50°F</i></th> <th style="border: none;"><i>21°C</i></th> <th style="border: none;"><i>30°C/86°F</i></th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td style="border: none;"><i>Sovraverniciatura</i></td> <td style="border: none;"><i>Due componenti</i></td> <td style="border: none;">15h - 4gg</td> <td style="border: none;">8h - 3gg</td> <td style="border: none;">6h - 3gg</td> </tr> <tr> <td style="border: none;"></td> <td style="border: none;"><i>Mono componenti</i></td> <td style="border: none;">8h - 20h</td> <td style="border: none;">4h - 10h</td> <td style="border: none;">2h - 8h</td> </tr> <tr> <td style="border: none;"></td> <td style="border: none;"><i>Carteggiabile</i></td> <td style="border: none;">24h</td> <td style="border: none;">18h</td> <td style="border: none;">12h</td> </tr> <tr> <td style="border: none;"></td> <td style="border: none;"><i>Reticolazione completa</i></td> <td style="border: none;">10gg</td> <td style="border: none;">7gg</td> <td style="border: none;">6gg</td> </tr> </tbody> </table> | <i>Temperatura</i> | | <i>10°C/50°F</i> | <i>21°C</i> | <i>30°C/86°F</i> | <i>Sovraverniciatura</i> | <i>Due componenti</i> | 15h - 4gg | 8h - 3gg | 6h - 3gg | | <i>Mono componenti</i> | 8h - 20h | 4h - 10h | 2h - 8h | | <i>Carteggiabile</i> | 24h | 18h | 12h | | <i>Reticolazione completa</i> | 10gg | 7gg | 6gg |
| <i>Temperatura</i> | | <i>10°C/50°F</i> | <i>21°C</i> | <i>30°C/86°F</i> | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| <i>Sovraverniciatura</i> | <i>Due componenti</i> | 15h - 4gg | 8h - 3gg | 6h - 3gg | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | <i>Mono componenti</i> | 8h - 20h | 4h - 10h | 2h - 8h | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | <i>Carteggiabile</i> | 24h | 18h | 12h | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | <i>Reticolazione completa</i> | 10gg | 7gg | 6gg | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| STOCCAGGIO | <p>Si raccomanda di evitare l'esposizione all'aria ed alle temperature estreme.</p> <p>Per ottimizzare al massimo la durata del prodotto, esso deve essere conservato in contenitori ben chiusi e a temperatura tra 5°C/41°F e 35°C/95°F evitando l'esposizione diretta ai raggi solari e lontano da fonti di calore e/o ignizione.</p> | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| SICUREZZA | <p>Per informazioni dettagliate sui pericoli per l'igiene e la sicurezza e sulle cautele per l'uso di questo prodotto, consultare la Scheda di Sicurezza del prodotto.</p> <p>Indossare sempre guanti, occhiali protettivi, maschere, etc.</p> <p>Evitare il contatto con la pelle e gli occhi.</p> <p>Non inalare i vapori e assicurare un'adeguata ventilazione soprattutto quando il prodotto viene applicato in spazi chiusi.</p> | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| NOTE | <p>L'informazione contenuta su questa scheda tecnica non é da considerarsi esaustiva e potrebbe essere soggetta a revisioni periodiche che annullano e sostituiscono le precedenti versioni.</p> <p>Per informazioni e chiarimenti contattare direttamente il produttore Rodoero Marine Coating s.r.l.</p> <p>I dati riportati sulla presente scheda sono ottenuti in laboratorio e sono indicativi per l'utilizzo del prodotto ma non costituiscono garanzia.</p> <p>Qualora il prodotto fosse impiegato fuori dal diretto controllo, Rodoero Marine Coating s.r.l. ne limita la responsabilità alla sola qualità.</p> | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |