

REDOX AC MULTI PRIMER

Buona adesione su lamiera zincata, alluminio, rame e altri supporti metallici ben preparati



Primer d'adesione al solvente, per esterno/interno, per supporti in metallo non ferroso e leghe leggere.

CARATTERISTICHE PRODOTTO

Composizione:	A base di resina acrilica e cariche selezionate
Principali proprietà:	– Buona adesione su superfici zincate, rame, alluminio – Sovraverniciabile con smalti della linea RUBBOL al solvente e all'acqua o della linea REDOX – Adatto per applicazione anche su materiali plastici quali Perspex (Plexiglass) e PVC (in questi casi è necessario effettuare, preventivamente, un test di adesione) – Buona resistenza alle escursioni termiche

CARATTERISTICHE TECNICHE

Viscosità:	Aspetto tixotropico
Massa volumica (densità):	1,23 ± 0,05 kg/dm ³
Contenuto solido:	40 ± 2% in volume; 50 ± 2% in peso
<u>Essiccazione a 23°C / 65% U.R.:</u>	
Fuori polvere:	Dopo 1 ora
Al tatto:	Dopo 2 – 3 ore
Sovrapplicazione:	Dopo 16 ore
Colorazione:	Disponibile nelle tinte Ready Mixed: bianco, grigio, rosso
Confezioni:	1 e 2,5 l
Valore limite UE per il contenuto di COV	Cat. A/i: 500 g/l (2010). Questo prodotto contiene al massimo 490 g/l di COV
Brillantezza:	G ₃ Opaco ≤ 10 G.U. 85°
Spessore del film secco:	E ₁ ≤ 50 µm
Max spessore applicabile:	100 – 110 µm umidi per mano pari a 40 – 45 µm di film secco per mano

MODO DI IMPIEGO

Metodi di applicazione:	A pennello e a rullo.
Diluizione:	Pronto all'uso.
Miscelazione:	Con nessun altro prodotto. Eventuali miscele alterano le caratteristiche tecniche e le qualità del prodotto stesso.
Resa:	9 – 10 m ² /l per mano. La resa può variare in base alle caratteristiche dei supporti e al sistema di applicazione adottato.
Condizioni ambientali per l'applicazione:	Temperatura da 5 a 30°C; Umidità relativa max 85% La temperatura del prodotto deve essere compresa tra 8° e 30°C. La temperatura del supporto deve essere superiore di almeno 3°C alla temperatura di condensazione. L'applicazione del prodotto con temperature elevate, in spessori eccessivi e/o in condizioni di esposizione solare diretta può dare origine a possibili raggrinzimenti.
Pulizia degli attrezzi:	DILUENTE X. Non gettare la vernice nello scarico, nemmeno quando si puliscono gli attrezzi usati per la verniciatura. Smaltire i resti di vernice presso il punto di raccolta locale per rifiuti domestici pericolosi, o contattando un'azienda autorizzata per la gestione e lo smaltimento dei rifiuti.
Conservazione:	In confezioni ben chiuse, in luogo fresco ed asciutto, al riparo dal gelo e da fonti di calore.
Avvertenze:	Per garantire l'ottimale adesione di REDOX AC MULTIPRIMER è importante eseguire l'applicazione su supporti esenti da grassi, sporco e sostanze inquinanti e rispettare gli spessori raccomandati. Operazioni quali carteggiatura, sabbatura, rimozione con fiamma, ecc. dei vecchi strati di pitture, possono generare polveri e/o fumi pericolosi. Lavorare in ambienti ben ventilati e indossare necessariamente gli idonei mezzi di protezione individuale. Per maggiori informazioni relative al corretto smaltimento, stoccaggio e manipolazione del prodotto, si prega di consultare la relativa Scheda di Sicurezza.

SISTEMI DI APPLICAZIONE

Preparazione

Leghe leggere e metalli non ferrosi mai verniciati

- Sgrassare le superfici con DILUENTE X; eseguire una leggera carteggiatura; applicare una mano di REDOX AC MULTIPRIMER

Lamiera zincata nuova

- Lasciare i manufatti esposti per tre mesi agli agenti atmosferici; sgrassare le superfici con DILUENTE X; eseguire una leggera carteggiatura; applicare una mano di REDOX AC MULTIPRIMER

Lamiera zincata vecchia in parte arrugginita

- Sgrassare le superfici con DILUENTE X; eseguire una carteggiatura, avendo cura di rimuovere la ruggine presente; ritoccare i punti presentanti ruggine con REDOX AK 1190 PLUS; attendere l'essiccazione; applicare una mano di REDOX AC MULTIPRIMER

Lamiera zincata verniciata con prodotti in polvere

- Sgrassare le superfici con DILUENTE X o impiegando POLYFILLA PRO S600; eseguire una carteggiatura; applicare una mano di REDOX AC MULTIPRIMER

Plastica (PVC duro o Perspex)

- Sgrassare le superfici con DILUENTE X o impiegando POLYFILLA PRO S600; eseguire una leggera carteggiatura; applicare una mano di REDOX AC MULTIPRIMER
- Si raccomanda di eseguire sempre una prova preliminare per verificare la corretta adesione al supporto

Finitura

- Applicare a finire due mani di uno degli smalti della linea RUBBOL, a solvente o all'acqua, o della linea REDOX, adottando quanto riportato nelle rispettive Schede Tecniche.

Nota:

Tutte le informazioni contenute in questo documento hanno carattere puramente indicativo e riportano solo alcuni esempi di supporto che non rappresentano la totalità delle situazioni che in pratica potrebbero essere interessate, pertanto qualora si rendesse necessario intervenire su supporti non indicati o si rendessero necessari ulteriori chiarimenti Vi invitiamo a contattare il ns. Servizio di Assistenza Tecnica. Inoltre, per la corretta preparazione dei supporti e l'applicazione dei prodotti valgono le regole della posa a regola d'arte.

VOCI DI CAPITOLATO

Dicitura da inserire nei capitolati d'appalto e preventivi

Primer d'adesione a solvente, per esterno/interno, per supporti in metallo non ferroso e leghe leggere
(Tipo REDOX AC MULTIPRIMER)

CARATTERISTICHE TECNICHE

Viscosità:	Aspetto tixotropico
Massa volumica (densità):	$1,23 \pm 0,05 \text{ kg/dm}^3$
Contenuto solido:	$40 \pm 2\%$ in volume; $50 \pm 2\%$ in peso
Essiccazione a 23°C / 65% U.R.:	
Fuori polvere:	Dopo 1 ora
Al tatto:	Dopo 2 – 3 ore
Indurito:	Dopo 16 ore
Sovrapplicazione	
Colorazione:	Disponibile nelle tinte Ready Mixed: bianco, grigio, rosso
Confezioni:	1 e 2,5 l
Valore limite UE per il contenuto di COV	Cat. A/i: 500 g/l (2010). Questo prodotto contiene al massimo 490 g/l di COV
Brillantezza:	G ₃ Opaco $\leq 10 \text{ G.U. } 85^\circ$
Spessore del film secco:	E ₁ $\leq 50 \mu\text{m}$
Max spessore applicabile:	100 – 110 μm umidi per mano pari a 40 – 45 μm di film secco per mano

L'efficacia dei nostri prodotti e sistemi è basata su anni di esperienza pratica e ricerca condotta nei nostri laboratori. Garantiamo che la qualità del lavoro realizzato con i nostri prodotti, soddisfa i requisiti d'idoneità previsti da Akzo Nobel Coatings S.p.A., a condizione che tutte le istruzioni da noi impartite siano correttamente seguite e il lavoro sia stato eseguito secondo perizia e professionalità. Nel caso in cui il risultato finale sia stato influenzato negativamente da circostanze indipendenti dalla nostra volontà, ogni e qualsiasi responsabilità è espressamente esclusa e declinata. L'acquirente è tenuto a verificare se i prodotti consegnati sono adatti per l'uso previsto. Ci riserviamo di modificare il contenuto del presente documento, senza alcun preavviso. Non appena una nuova versione di questa scheda tecnica sarà disponibile, questa non sarà più valida.

Documento tecnico senza fini promozionali.

Fare riferimento alla scheda di sicurezza per le informazioni di pericolo.

Akzo Nobel Coatings SpA Decorative Paints
Via Pietro Nenni, 14
28053 Castelletto Sopra Ticino (NO)
T +39 0331 916611
F +39 0331 916635

www.sikkens.it
www.sikkenscolore.it
www.sikkensdecor.it
servizio.clienti@akzonobel.com

