Primer per dettagli metallici Restec Scheda tecnica

Introduzione

Restec Metal Detailing Primer è un primer igroindurente a bassa viscosità, destinato all'impiego su un'ampia gamma di dettagli metallici. Questo primer va utilizzato in combinazione con i sistemi Flexitec e Flexitec Platinum. Può essere utilizzato anche in abbinamento ad altri sistemi Restec, previa approvazione dei Servizi Tecnici Restec.

Il primer è indicato per la preparazione di piccole superfici metalliche come elementi sporgenti, montanti, scarichi e altri dettagli metallici di piccole dimensioni. Può essere utilizzato su acciaio zincato, acciaio inox, alluminio e piombo.

Un primer per metalli monocomponente ad asciugatura rapida, in un pratico barattolo da 250 ml che lo rende ideale per lavori di dettaglio. Questo prodotto è fornito in confezione da 6 pezzi e comprende pennelli per l'applicazione.

Caratteristiche principali

- Monocomponente - Senza miscelazione
- Rapido indurimento - da 10 a 30 minuti
- Per superfici metalliche
- Pratico barattolo richiudibile da 250 ml

Preparazione della superficie

- Per una guida completa sulla preparazione dei substrati, consultare il manuale di applicazione del sistema pertinente o le specifiche del progetto. In alternativa, contattare il Servizio Tecnico Restec al numero 01352 746 133.
- Prima dell'applicazione, è necessario eseguire una prova di adesione in loco per verificare che si ottenga un'adesione sufficiente e per determinare eventuali requisiti di preparazione della superficie.
- Tutte le superfici da ricoprire (inclusi eventuali rivestimenti, riparazioni o aree di prova) devono essere ispezionate e ripristinate, se necessario, per garantire un supporto idoneo. Verificare che tutte le superfici siano pulite, asciutte e prive di agenti contaminanti come polvere, olio, grasso, crescita organica, sabbia e prive di corrosione, lattime di cemento, ecc.
- Tutti i materiali arrugginiti, non aderenti e sfaldati devono essere rimossi con spazzola metallica o altri mezzi idonei, e tutti i residui devono essere eliminati. Le aree con corrosione significativa che non possono essere completamente rimosse devono essere trattate con un convertitore di ruggine appropriato. L'applicazione deve avvenire secondo le raccomandazioni del produttore.
- Tutte le superfici metalliche devono essere sgrassate e abrase prima del trattamento. NB: Il piombo deve essere sottoposto a carteggiatura a umido in conformità alle norme di salute e sicurezza.
- Le superfici zincate non esposte agli agenti atmosferici richiedono inoltre un pretrattamento con Mordant T Wash (consultare i servizi tecnici per ulteriori indicazioni).

Applicazione

- La temperatura del substrato deve essere ≥ 5 °C per l'applicazione. La temperatura massima è di 40 °C.
- Il primer deve essere agitato accuratamente, assicurandosi che la sfera di miscelazione si muova liberamente. Agitare il barattolo per almeno 1 minuto.
- La temperatura ideale di applicazione e del supporto è compresa tra 15 °C e 25 °C.
- Applicare il primer per dettagli metallici con un pennello, con una resa di 50-150 ml/m^2.
- Richiudere immediatamente il contenitore dopo l'uso.

Consigli per i dettagli:

Base chimica	Promotore di adesione pigmentato a base solvente	Tempo di indurimento indicativo**	15 - 30 minuti
Colore	Nero	Tempi di ricopertura	Min - Vedi sopra. Max - 24 ore.
Temperatura di applicazione	5 °C - 40 °C	Stoccaggio	> 0 °C - < 25 °C
Resa*	50 - 150 ml/m^2	Punto di infiammabilità	- 4 °C
Contenuto solido	27%	Durata massima di conservazione	12 mesi

*La resa è indicativa e può essere influenzata dalla porosità e dal tipo di superficie.
**I tempi di indurimento variano a seconda della temperatura.

Si prega di notare: Le informazioni relative alla temperatura o ai tempi sono solo indicative.

SDS

Schede di sicurezza disponibili su richiesta.