

Utilizzare sempre i dispositivi di protezione

DUREPOX HI SOLIDS PRIMER

Descrizione



Durepox Hi Solids Primer è uno straordinario primer epossì-uretanico bicomponente altamente pigmentato e facile da carteggiare, formulato il settore nautico, perchè è un primer ad alto spessore.

Durepox Hi Solids Primer completa la famiglia di prodotti Durepox come prodotto di scelta per il mercato della nautica da competizione, come le regate America's Cup e molte altre regate nazionali e internazionali.

Caratteristiche Durepox Hi Solids Primer:

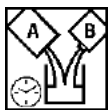
- Ottima adesione a diversi substrati.
- Eccellenti proprietà di riempimento.
- Resistenza a lungo termine.
- Eccellente resistenza alla colatura.
- Substrato stabile per molte finiture bicomponenti.
- Buone proprietà di resistenza.
- Facile applicazione
- Facile da carteggiare

Limitazioni: Durepox Hi Solids Primer **non** è raccomandato come finitura.

Testate sempre la vostra finitura bicomponente per la compatibilità con Durepox come substrato.

Approvato MAF - Consultare MQ1, approvazione Dairy. Dal manuale Regulatory Authority 15 per carne, pesce, selvaggina e pollame, tutte le aree

Prodotti



Tipo prodotto:	Modified Epoxy Urethane.
Colore:	Solo Bianco
Pot Life:	45 min con Durepox Hardener e Reducer a 20°C. Diluenti più veloci and acceleranti diminuiscono il pot-life.
Tempo d'induzione:	N/A
Peso specifico:	1,520 Kg/L
Spessore secco raccomandato:	95 micron
Resa teorica:	5m ² /L a 95 Micron. Dipendente dal tipo di applicazione.

Nessuna garanzia espressa o implicita è fatta da RALI in questo documento, che è una scheda tecnica. La descrizione del prodotto e delle sue proprietà ha il solo scopo di identificare il prodotto e non costituisce una garanzia che il prodotto o le sue proprietà siano conformi a tale descrizione, né la descrizione del prodotto e delle sue proprietà è una garanzia da parte di RALI che la merce è adatta per uno scopo particolare. Non applicare la vernice se l'umidità relativa è superiore all'85% o la temperatura è entro 3 gradi C dal punto di rugiada essendo la temperatura minima della vernice o MPT

Boero Bartolomeo S.p.A. | Via G. Macaggi, 19, 16121 Genova, Italy | Tel. +39 010 5500.1 | Fax +39 010 5500.291

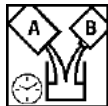
www.boeroyachtcoatings.com info@boeroyachtcoatings.com www.venezianiyachting.com info@venezianiyachting.com

Distributed on behalf of: Resene Santano Ltd t/a Automotive & Light Industrial | 4 Te Apunga Place | P O Box 62 282 | Sylvia Park

Auckland 1541 | DDI +64 9 259 2738 | FAX +64 9 259 2737 | www.rali.co.nz or email info@rali.co.nz

Utilizzare sempre i dispositivi di protezione

Proprietà



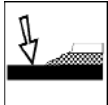
COV:	465 gm/lt
Solidi in volume:	47,1%
Essiccazione a 20°C:	Fuori polvere: 1 ora
	Al tatto: 12 ore
	Carteggiatura: 24 ore

Ricopertura **Con se stesso a 20°C:** tra 1 e 48 ore. (Dopo 48 ore deve essere levigato per garantire l'adesione tra le mani)

Finiture: Tra 2 ore e 24 ore, o in qualsiasi momento dopo la carteggiatura.

Nota: temperature più basse rallentano i tempi di essiccazione.

Substrati



Durepox Primer può essere applicato, se preparati correttamente, su:

- Finiture bicomponenti invecchiate e completamente reticolate.
- Fibra di carbonio.
- Vetroresina (Fibra di vetro)
- Compensati MDF e legno
- Stucchi poliestere
- Stucchi riempitivi.
- Acciaio adeguatamente preparato.
- Acciaio zincato (primerizzato con 81A 2-Pack Etch Primer)
- Alluminio adeguatamente preparato (primerizzato con 81A 2-Pack Etch Primer)
- Isolante e sigillante ideale su smalti invecchiati e substrati difficili

Preparazione superficie



Fibra di carbonio e Vetroresina (Fibra di vetro):

Lavare con soluzione detergente calda ad es. Soluzione C-Power. Sgrassare con Wax & Grease Remover. Abrasivare con carta secca a grana P120-180. Rimuovere la polvere e pulire con Wax & Grease Remover. Applicare Durepox Hi Solids Primer, carteggiare e primerizzare nuovamente se necessario.

Legno e compensati MDF:

Clean all timber surfaces to be coated after final sanding. Consigliamo vivamente di testare una piccola area per il risultato migliore a causa della quantità variabile di compensati e legni diversi.

Assicurarsi che i substrati siano privi di sporco, polvere e grasso. A seconda del particolare substrato di legno la maggior parte può essere rivestita il primo giorno, lasciata essiccare durante la notte a temperature calde (almeno 20 ° C) seguita da levigatura finale con carta a secco P320 e ricoperta il giorno successivo.

Finiture bicomponenti invecchiate e completamente reticolate:

Lavare con C-Power diluito 20 parti di acqua pulita a 1 parte C-Power. Sgrassare con Wax & Grease Remover. Abrasivare con carta abrasiva abrasiva adatta e garantire una superficie completamente asciutta e priva di polvere. Applicare Durepox Hi Solids Primer.

Nessuna garanzia espressa o implicita è fatta da RALI in questo documento, che è una scheda tecnica. La descrizione del prodotto e delle sue proprietà ha il solo scopo di identificare il prodotto e non costituisce una garanzia che il prodotto o le sue proprietà siano conformi a tale descrizione, né la descrizione del prodotto e delle sue proprietà è una garanzia da parte di RALI che la merce è adatta per uno scopo particolare. Non applicare la vernice se l'umidità relativa è superiore all'85% o la temperatura è entro 3 gradi C dal punto di rugiada essendo la temperatura minima della vernice o MPT

Boero Bartolomeo S.p.A. | Via G. Macaggi, 19, 16121 Genova, Italy | Tel. +39 010 5500.1 | Fax +39 010 5500.291

www.boeroyachtcoatings.com info@boeroyachtcoatings.com www.venezianiyachting.com info@venezianiyachting.com

Distributed on behalf of: Resene Santano Ltd t/a Automotive & Light Industrial | 4 Te Apunga Place | P O Box 62 282 | Sylvia Park

Auckland 1541 | DDI +64 9 259 2738 | FAX +64 9 259 2737 | www.rali.co.nz or email info@rali.co.nz

Utilizzare sempre i dispositivi di protezione

Preparazione superficie continua



Acciaio:

Sgrassare accuratamente con Wax & Grease Remover, carteggiare per eliminare tutta la ruggine o la corrosione e trattare con Rustkill (consultare la scheda tecnica). Calamina deve essere rimossa da tutti i substrati metallici ferrosi mediante utensili elettrici o in alternativa con acciaio pesante sabbiato con Garnett grado C a classe 2.5 a profilo più profondo di 30 micron. Il substrato deve essere a metallo bianco pulito senza ruggine, calamina, residui di saldatura o qualsiasi altra contaminazione. Questa superficie esposta deve essere mantenuta asciutta e non deve venire a contatto con contaminanti come le mani aperte o scoperte, l'uso di guanti approvati è altamente raccomandato. Per ottenere i migliori risultati, a questa superficie dovrebbe essere applicato Durepox 2K Primer non appena possibile o entro la giornata lavorativa in un ambiente controllato come una cabina di spruzzo riscaldata.

Assicurarsi di avere uno spessore corretto del film secco di 50 micron al di sopra di qualsiasi profilo di sabbiatura per evitare il rischio di comparsa di ruggine a causa delle sporgenze esposte del profilo di sabbiatura e di eventuali danni del rivestimento.

Alluminio / Dopo la pulizia pre-trattamento e adescamento etch:

L'alluminio deve essere attentamente pulito con RALI Wax & Grease remover per rimuovere tutte le tracce di sporco e oli. Lavorare in aree ristrette utilizzando il metodo wipe on wipe off cambiando regolarmente panni puliti e indossando anche guanti. Anche l'uso di RALI Break funziona bene. Dopo la pulizia con solvente sono disponibili due metodi per garantire un'eccellente adesione all'alluminio durante l'applicazione di Durepox Hi Solids Primer.

Abrasivare l'alluminio meccanicamente seguito da solvente pulito poi trattare l'area con Hydrafos, risciacquare seguita da completa asciugatura della superficie.

- Usare Henkel Alodine 1200 secondo Henkel TDS seguito dal risciacquo con acqua DI. Alodine 1200R come promotore di pre-trattamento e adesione funziona anche molto bene.
- Usare RALI 81A Etch Primer secondo la scheda tecnica.

La sabbiatura leggera con Garnett Grade C è ideale anche per etch primer. Lasciare asciugare per il tempo consigliato e applicare Durepox.

Acciaio zincato:

Sgrassare con Wax & Grease Remover. Abradere meccanicamente per rimuovere ruggine e corrosione. Trattare con lavaggio acido Hydrafos. Risciacquare con acqua pulita. Pulire immediatamente la superficie con GP Thinners. Applicare 81A 2-Pack Etch Primer entro 20 minuti dalla preparazione della superficie. Attendere almeno 3 ore (massimo 24 ore) prima di applicare Durepox Primer.

Modalità d'uso



Rapporto di catalisi:

4 parti Durepox Hi Solids Primer (in volume) a 1 parte Durepox Hardener.

Diluizione:

Sino a 20 – 40% 400 o 400 Slow Reducer.

Nessuna garanzia espressa o implicita è fatta da RALI in questo documento, che è una scheda tecnica. La descrizione del prodotto e delle sue proprietà ha il solo scopo di identificare il prodotto e non costituisce una garanzia che il prodotto o le sue proprietà siano conformi a tale descrizione, né la descrizione del prodotto e delle sue proprietà è una garanzia da parte di RALI che la merce è adatta per uno scopo particolare. Non applicare la vernice se l'umidità relativa è superiore all'85% o la temperatura è entro 3 gradi C dal punto di rugiada essendo la temperatura minima della vernice o MPT

Boero Bartolomeo S.p.A. | Via G. Macaggi, 19, 16121 Genova, Italy | Tel. +39 010 5500.1 | Fax +39 010 5500.291

www.boeroyachtcoatings.com info@boeroyachtcoatings.com www.venezianiyachting.com info@venezianiyachting.com

Distributed on behalf of: Resene Santano Ltd t/a Automotive & Light Industrial | 4 Te Apunga Place | P O Box 62 282 | Sylvia Park

Auckland 1541 | DDI +64 9 259 2738 | FAX +64 9 259 2737 | www.rali.co.nz or email info@rali.co.nz

Utilizzare sempre i dispositivi di protezione

Attrezzatura a spruzzo



Pistole a spruzzo per aspirazione e gravità conformi / convenzionali.

Diametro ugello: 1.8 - 2 mm
Pressione: 275-380KPA (40-55 psi)
Numero di mani: 2 mani (tempo di essiccazione intermedio di 5-10 minuti)

Si può applicare Durepox 2K Primer anche senza diluizione. I migliori risultati si ottengono con una diluizione fino al 20%. Con questa percentuale si possono usare diversi metodi di spruzzatura e la distensione sarà migliore.

Durepox Hi Solids Primer può essere applicato anche con apparecchiature di spruzzatura airless ed elettrostatica assistita ad aria. Consultare il produttore dell'apparecchiatura per le linee guida di configurazione.

Durepox Hi Solids Primer può essere applicato anche con pennello e rullo utilizzando un Durepox Hardener 4:1 e un diluizione 0 - 5% con 400 o 400 Slow Reducer.

Osservazioni: Non utilizzare il materiale catalizzato oltre il pot-life o diluendolo ulteriormente per abbassare nuovamente la viscosità. Questa procedura provoca problemi di adesione e di distensione.

NON superare lo spessore del film raccomandato per evitare difetti del film, film poco reticolato e scarsa adesione.

Rispettare i rapporti di miscelazione, i tempi di essiccazione, la pressione a spruzzo e lo spessore secco consigliato per evitare una scarsa carteggiatura e riempimento.

Il materiale catalizzato non deve essere unito a materiale non catalizzato nella latta originale. Chiudere la latta di catalizzatore immediatamente dopo l'uso, poiché questo prodotto reagirà con aria e umidità e perderà il suo effetto di indurimento.

Per sistemi flessibili, vedere TDS specifico.

Salute e sicurezza



Per informazioni dettagliate consultare la scheda di sicurezza (MSDS). Il prodotto miscelato contiene isocianati. L'inalazione di vapori o della polvere di carteggiatura può causare problemi respiratori. Gli spruzzi sono irritanti per gli occhi e la pelle. Durante l'applicazione usare abiti e maschere protettive. Il prodotto è infiammabile e va tenuto lontano da sorgenti di calore e di infiammabilità.

Trasporto e stoccaggio



Lattaggio: 4L
Pericolosità: 3A
UN: 1263
Hazchem: 3(Y)
Packing Group: III
Shipment name: PAINT Liquido infiammabile
Flash point: 27°C

Nessuna garanzia espressa o implicita è fatta da RALI in questo documento, che è una scheda tecnica. La descrizione del prodotto e delle sue proprietà ha il solo scopo di identificare il prodotto e non costituisce una garanzia che il prodotto o le sue proprietà siano conformi a tale descrizione, né la descrizione del prodotto e delle sue proprietà è una garanzia da parte di RALI che la merce è adatta per uno scopo particolare. Non applicare la vernice se l'umidità relativa è superiore all'85% o la temperatura è entro 3 gradi C dal punto di rugiada essendo la temperatura minima della vernice o MPT

Boero Bartolomeo S.p.A. | Via G. Macaggi, 19, 16121 Genova, Italy | Tel. +39 010 5500.1 | Fax +39 010 5500.291

www.boeroyachtcoatings.com info@boeroyachtcoatings.com www.venezianiyachting.com info@venezianiyachting.com

Distributed on behalf of: Resene Santano Ltd t/a Automotive & Light Industrial | 4 Te Apunga Place | P O Box 62 282 | Sylvia Park

Auckland 1541 | DDI +64 9 259 2738 | FAX +64 9 259 2737 | www.rali.co.nz or email info@rali.co.nz