

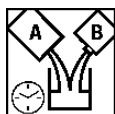
DUREPOX PRIMER



DESCRIPTION

Uno straordinario primer epossì-uretanico bicomponente altamente pigmentato e facile da carteggiare, formulato per le industrie Automobile, Nautico, Industriale e Aeronautica. Una delle grandi caratteristiche di questo prodotto bicomponente è la sua notevole flessibilità e adesione al metallo nudo. Come primer top di gamma, Durepox Primer non solo fornisce una base stabile su cui i sistemi a due componenti possono essere applicati con sicurezza, ma è anche eccellente per preparare una solida base per finiture alchidiche e vernici acriliche di alta qualità.

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



MODALITA' D'USO

Rapporto di miscelazione	4 parti Durepox Primer (in volume) a 1 parte Durepox Hardener Fino a 20% con 400 Normal o 400 Slow Reducer
--------------------------	---



PROPRIETA'

Tipo di prodotto:	Epossì-uretanico modificato
Colori:	Bianco, Nero, Grigio, Grigio chiaro, (colori speciali su richiesta)
Pot Life:	45 min with Durepox Hardener & 400 Slow Reaction at 20°C Diluenti più rapidi e acceleranti riducono il pot-life.
Tempo d'induzione:	5 minuti
Peso specifico:	1,331 kg/L
Spessore secco raccomandato:	50 Micron
Resa teorica:	9m ² / L a 50 Micron allo spessore secco raccomandato
COV:	523 g/L
Solidi in volume:	37,82% (Bianco)
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) Topcoat: tra 2 ore e 36 ore, quindi in qualsiasi momento dopo la levigatura, ad eccezione delle vernici che devono essere applicate dopo che il primer Durepox 2K è indurito per almeno 36 ore e levigato a secco poiché l'applicazione di molti strati di prodotti contenenti elevate proporzioni di solventi può causare la reazione di prodotti 2K non polimerizzati.

Essiccazione a 20°C:	Fuori polvere:	1 ora
	Al tatto:	12 ore
	Carteggiatura:	24 ore



APPLICAZIONE

Substrati

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

- Finiture automobilistiche invecchiate e completamentereeticolate, tra cui vernici acriliche e sistemi di base trasparenti
- Acciaio
- Acciaio zincato (primerizzato con 81A 2-Pack Etch Primer)
- Compositi MDF e legno
- Alluminio dopo una pulizia dettagliata e il corretto utilizzo di 81A 2-Pack Etch Primer
- Vetrosesina (Fibra di vetro)
- Cemento
- Stucchi poliestere
- Isolante e sigillante ideale su smalti invecchiati e substrati difficili
- Fibra di carbonio
- Paraurti di plastica, per la prova di pratica migliore una piccola area in primo luogo

Preparazione superficie

Vecchie finiture:

Lavare con C-Power diluito 20 parti di acqua pulita a 1 parte C-Power. Sgrassare con Wax & Grease Remover. Carteggiare con la carta abrasiva della grana adatta e assicurarsi che la superficie completamente asciutta e senza polvere.

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 ed etch primer:

Alluminio dovrebbe essere attentamente pulito con Resene Automotive 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 Resene Automotive Break funziona bene. Dopo la pulizia con solvente, sono disponibili due metodi per garantire un'eccellente adesione all'alluminio durante l'applicazione di Durepox.

Abradere l'alluminio con P150 / 180 grana a mano o a macchina ed eseguire un ulteriore passaggio con solvente pulito, poi trattare l'area con Hydrafos. Risciacquare e lasciare completamente asciugatura la superficie.

1. 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.
2. 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.

G.R.P (Fibra di vetro):

Lavare con soluzione detergente calda ad es. soluzione C-Power. Sgrassare con Wax & Grease Remover. Abrasivare con carta a secco con grana 120-180. Rimuovere la polvere e pulire con Wax & Grease Remover.

Paraurti in plastica e fibra di carbonio:

Pulire accuratamente con Wax & Grease Remover. Carteggiare con carta abrasiva 320. Rimuovere la polvere e pulire con Wax & Grease Remover. Applicare una mano intera di Durepox Primer.

I tipi di plastica variano, quindi l'adesione deve essere testata prima dell'applicazione.

Cemento:

Trattare con il lavaggio acido Hydrafos (consultare la scheda tecnica) o con il nuovo calcestruzzo abrasivare. Assicurarsi che la superficie sia asciutta e priva di sporco, grasso e depositi di olio. Quando Durepox Primer deve essere utilizzato come rivestimento unico su pavimenti interni in officine, garage, ecc, consultare Resene Automotive Technical Staff per ulteriori consigli.

Consigliamo vivamente di testare una piccola area per il successo del rivestimento a causa della quantità di variabili nel calcestruzzo e agenti distaccanti per pareti e pavimenti in lastre inclinabili.

Etch acido o sabbiatura abrasiva calcestruzzo nuovo o invecchiato. Assicurarsi che sia asciutto e privo di sporcizia, grasso e depositi di olio. Durepox può essere applicato direttamente sul calcestruzzo adeguatamente preparato. L'uso del metodo di prova D4263 è altamente raccomandato per verificare se l'umidità è ancora presente nel calcestruzzo.

Attrezzatura a spruzzo

Pistole a spruzzo per aspirazione e gravità conformi / convenzionali.

Dimensione ugello:	1.5 - 2 mm
Pressione:	275-380KPA (40-55 psi)

Pennello e rullo



CONSIGLI D'USO

Filtraggio:	Filtrare il prodotto miscelato prima dell'applicazione
Numero di mani:	2 mani (tempo di essiccazione intermedio di 5-10 minuti)
Diluizione:	Applicazione spray: sino a 20% 400 Reducer o 400 Slow Reducer Applicazione a pennello o rullo: 0 - 5% 400 Reducer o 400 Slow Reducer. 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.
Osservazioni:	La pittura catalizzata non deve essere utilizzata oltre il pot-life, poiché ciò avrebbe effetti negativi sull'adesione e sulle proprietà livellanti.

Note:

temperature basse, I tempi di essiccazione sono più lunghi. Mediante l'aggiunta del 5% (in volume) di RAPC 62 C Accelerator si può dimezzare il pot-life e il tempo di essiccazione. Se si usano lampade a raggi infrarossi per l'essiccazione aggiungere solamente l'1-2% di accelerante. Un eccesso di RAPC 62C Accelerator influisce negativamente sull'adesione e sulla dilatazione della pittura.

A temperature più elevate l'essiccazione è più rapida e il pot-life si accorcia. In questo caso può aiutare una diluizione con 400 Slow Reducer. A temperature superiori a 25°C i tempi di sovraverniciatura devono essere rispettati rigorosamente.



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

Confezioni: 1L, 4L, 16L, 20L

Pericolosità

Classe pericolosità: 3

UN: 1263

Hazchem: 3(Y)

Packing Group: III

Shipment name: Materiale correlato alla vernice

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

Apr 2021 - Questa scheda sostituisce tutti i numeri precedenti.

Utilizzare sempre i dispositivi di protezione individuale corretti