

METAL PRIMER CAM

Primer antiruggine auto reticolante di ultima generazione a tripla azione per il trattamento delle superfici metalliche alla verniciatura per esterno ed interno esente solventi.

Certificato CAM secondo UNI ISO 14021/SGS Italia.



Identificazione prodotto

METAL PRIMER è un primer professionale per la preparazione delle superfici metalliche alle successive mani di verniciatura.

METAL PRIMER è concepito con tecnologia di ultima generazione con sistema di protezione e conversione alla ruggine a tripla azione 2k VOC free e Apeo Free.

METAL PRIMER è formulato a base di polimeri acrilici auto reticolanti e additivi specifici che conferiscono al prodotto la proprietà di convertire, proteggere e creare il fondo di partenza ai materiali metallici soggetti al degrado della ruggine.

METAL PRIMER una volta essiccato forma una membrana idrorepellente e resistente agli agenti atmosferici, al calore solare e alle deformazioni dei substrati metallici, creando un fondo ideale alle successive mani di smalti colorati.

Gli additivi presenti in METAL PRIMER gli conferiscono proprietà antiruggine eccezionali: Evita la formazione di punti di ruggine durante l'applicazione del prodotto e protegge il substrato dall'ossidazione nel lungo periodo.

METAL PRIMER a confronto dei prodotti in commercio riduce tempi e sprechi di prodotto al trattamento e verniciatura dei metalli grazie alla sua tripla azione, con il medesimo prodotto dato a due mani si ottiene la conversione della ruggine ossidandola, la protezione nel lungo periodo grazie all'anti ossidante, oltre a creare fondo coprente e di aderenza alla stesura delle successive mani di vernice.

METAL PRIMER risponde secondo normativa 1504-7 per la protezione contro la corrosione delle armature in calcestruzzo, in quanto il suo particolare polimero auto reticolante protegge le strutture ed armature in ferro dalla ruggine e dagli alcali.

METAL PRIMER ha la straordinaria capacità di poter essere utilizzato direttamente su una superficie metallica, riuscendo a formare legami profondi con il metallo convertendo la ruggine ed evitando la penetrazione dello strato di prodotto indurito durante il ciclo di vita.

METAL PRIMER si candida a essere un sostituto equivalente dei vecchi antiruggine a solvente altamente inquinanti e cancerogeni grazie alla nuova tecnologia auto reticolante, ovvero in fase di asciugatura avviene una reazione tra le molecole della resina che genera un reticolo polimerico estremamente idrofobico che si oppone alla migrazione di acqua/vapore attraverso di esso, proteggendo il substrato metallico dalla corrosione.

METAL PRIMER vanta una adesione senza precedenti su svariate superfici metalliche, tale per cui è sufficiente stendere e/o spruzzare il prodotto a una o due mani (in base alla destinazione d'uso) per primerizzare e preparare la superficie, evitando l'utilizzo di ulteriori prodotti.

METAL PRIMER è formulato con materie prime Ecologiche esenti solventi, formaldeide e a bassissime emissioni di VOC, i quali requisiti rendono il prodotto ideale in progetti Ecosostenibili, oltre ad essere quarzo ed APEO FREE.

Principali applicazioni

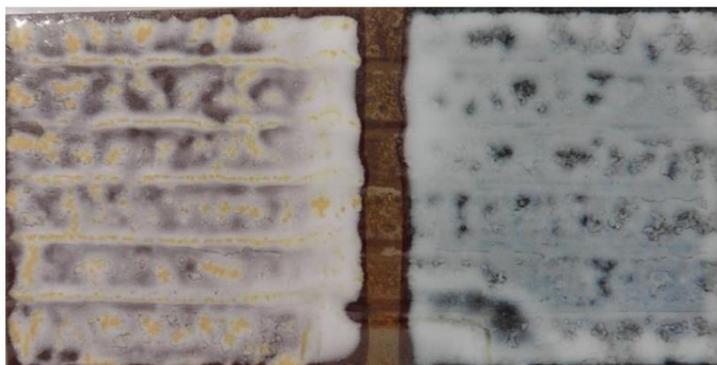
Utilizzato come mano di fondo o primer per la verniciatura di carpenteria industriale, tralicci, palificazioni, serbatoi, tubazioni industriali, vasche in cemento, ecc. Idoneo per pavimenti in interno ed esterno, carpenterie metalliche civili/industriali, cancelli, ringhiere, recinzioni, parapetti.

Tipi di supporto

Acciaio al carbonio, metallo ferroso, ghisa, superfici zincate, alluminio e leghe leggere ma può anche essere utilizzato su superfici plastiche (PVC), legno, intonaco di ogni genere, calcestruzzo di ogni genere, cartongesso di ogni genere.

Plus del prodotto

- ❖ Tecnologia auto reticolante di ultima generazione.
- ❖ Straordinaria resistenza alla formazione di ruggine.
- ❖ Prodotto unico a tripla azione addizionato con: convertitore di ruggine, antiruggine e smalto auto reticolante.
- ❖ Converte la ruggine anche se applicato direttamente su di essa.



Con smalto per ferro classico: La ruggine migra immediatamente attraverso il film

Con **METAL PRIMER**: la ruggine è convertita e bloccata sul substrato metallico

- ❖ Grande resistenza a condense, nebbie saline e umidità atmosferiche, certificato dai risultati sottostanti di tre test effettuati su acciaio e dalle immagini dei test. (0=nessun cambiamento, 5= cambiamento critico)

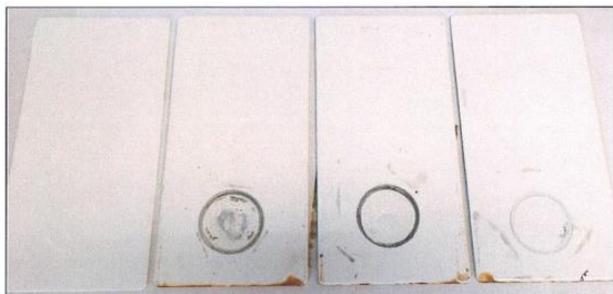


Figura 1: Comparazione tra prima (primo a sx) e dopo condensazione continua

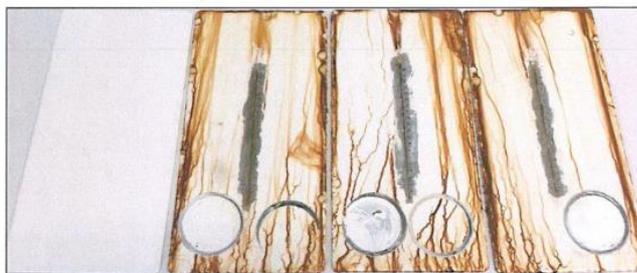


Figura 2: Comparazione tra prima (primo a sx) e dopo vaporizzazione di sali neutri (nebbia)

Colore marrone dato da acqua di scolo rugginosa causa un sigillamento insufficiente dei bordi, il rivestimento non è affetto

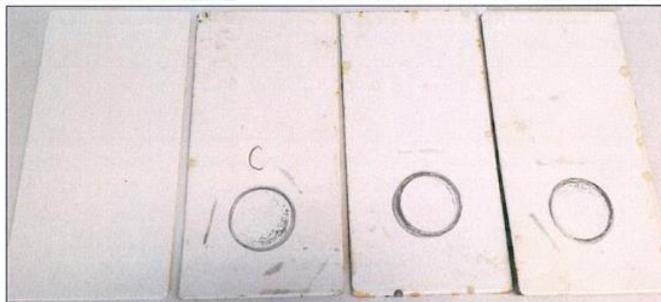


Figura 3: Comparazione tra prima (primo a sx) e dopo il test di resistenza a umidità atmosferica contenente anidride solforosa

Modi d'uso

- ❖ Prima dell'applicazione mescolare bene il prodotto con trapano miscelatore a basso regime di giri nello stesso bidoncino con l'aggiunta dell'apposita dose di diluizione di acqua pulita e potabile nei rapporti di diluizione indicati nella tabella tecnica.
- ❖ Una volta mescolato il prodotto applicare a muro mediante pennello, rullo o a spruzzo.

- ❖ Applicare le successive mani di tinteggiatura solo dopo la verifica della totale essiccazione del prodotto e dell'umidità del substrato.
- ❖ Ricopribile dopo 5 ore. La resa può variare in base all'assorbimento del supporto.

Tipo di trasformazione	invecchiamento		
	Condensazione continua	Resistenza a vaporizzazione di sali neutri	Resistenza a umidità atmosferica contenente anidride solforosa
Tempo di esposizione	1440 h	1440 h	720 h (30 cicli)
Stato precedente all'esposizione			
Spessore rivestimento	266 µm	259 µm	260 µm
Tipo di trasformazione dopo tempo di esposizione			
Lucentezza	0	0	0
Colore	0	0	0
Rigonfiamento	1	0	0
Restringimento	0	0	0
Grado di incrinamento	0(S0)	0(S0)	0(S0)
Grado di blistering	0(S0)	0(S0)	0(S0)
Grado di blistering	m 0/g 0	m 0/g 0	m 0/g 0
Grado di corrosione	Ri 0	Ri 0	Ri 0
Delaminazione e corrosione intorno a un piccolo taglio o difetto	-	$W_b < 0,1$ mm	-
Adesione forza trazione	10.0 MPa	8.6 MPa	10.5 MPa
Aspetto delle fratture	90% coeso con rivestimento, 10% fallimento dell'adesivo	90% coeso con rivestimento, 10% fallimento dell'adesivo	90% coeso con rivestimento, 10% fallimento dell'adesivo

Preparazione del supporto

Superfici in Metallo ferroso e ghisa:

- ❖ Pulire la superficie da ogni traccia di vernici.
- ❖ Sgrassare con idoneo diluente e carteggiare.
- ❖ Rimuovere ogni traccia di polvere e sporcizia.
- ❖ Applicare METAL PRIMER, per le superfici in ghisa applicare 1 o 2 mani a seconda del grado di pulizia meccanica.

Superfici zincate, alluminio e leghe leggere:

- ❖ Pulire la superficie da ogni traccia di ossidi e vernici.
- ❖ Sgrassare il supporto con idonee soluzioni alcaline o diluenti e carteggiare.
- ❖ Rimuovere ogni traccia di polvere e sporcizia.
- ❖ Applicare METAL PRIMER.

Superfici plastiche (PVC) o similari:

- ❖ Carteggiare leggermente il supporto.
- ❖ Sgrassare la superficie con idoneo diluente.
- ❖ Rimuovere ogni traccia di polvere e sporcizia.
- ❖ Applicare 1 o 2 mani di prodotto in base all'uniformità ed esposizione della superficie.

Superfici in intonaco, gesso e cartongesso:

- ❖ L'intonaco nuovo deve essere ben stagionato, asciutto e privo di parti non aderenti e di efflorescenze saline,
- ❖ In casi ove sono presenti muffe, licheni e alghe si deve provvedere alla rimozione e igienizzazione tramite l'impiego dell'apposito prodotto MOLD REMOVER.
- ❖ Su superfici non nuove asportare eventuali pitture vecchie o intonaci non ancorati e pulire accuratamente dalla polvere e dallo sporco mediante spazzolatura manuale e/o lavaggio con idropulitrice a seconda della natura dello sporco depositatosi sulle superfici da trattare.
- ❖ Livellare le irregolarità del supporto e sigillare le fessurazioni con preventivo anticipo.
- ❖ Applicare 1 o 2 mani di METAL PRIMER in base al supporto.

Superfici in legno:

- ❖ Carteggiare leggermente il supporto, rimuovendo eventuali vecchie pitture presenti.
- ❖ Sgrassare la superficie con idoneo diluente.
- ❖ Stuccare le imperfezioni.
- ❖ Rimuovere ogni traccia di polvere e sporcizia.
- ❖ Applicare METAL PRIMER.



Avvertenze

- ❖ Evitare esposizione al sole specialmente nei periodi più caldi di METAL PRIMER durante l'applicazione.
- ❖ Non coprire con prodotti nitrocellulosici o pitture diluite con diluente nitro.
- ❖ Per avvertenze, modi e prescrizioni di ogni materiale citato fare riferimento alla propria scheda tecnica di riferimento
- ❖ Eventuali recipienti di contenimento e impasto sporchi di altri materiali vanno preventivamente puliti.
- ❖ Attenersi scrupolosamente alle indicazioni della seguente scheda tecnica.
- ❖ Prodotto per uso professionale.

Pulizia

La pulizia degli attrezzi e di eventuali residui di prodotto dalle superfici andrà effettuata con acqua su prodotto fresco. Una volta essiccato il prodotto può essere rimosso solo meccanicamente e/o con solventi.

Confezionamento

TINTA	CODICE METAL PRIMER	LT
BIANCO	0282009	1
BIANCO	0282010	5
BIANCO	0281756	12,5

Dati Tecnici

<u>Descrizione</u>	<u>Dati</u>	<u>Normativa Metodo di prova</u>
<u>Tipo di legante</u>	Copolimeri acrilici autoreticolanti	
<u>Massa volumica</u>	1,2 Kg/l ± 0,02	
<u>Temperatura ambientale</u>	Min +5°C max +35°C	
<u>Resistenza alla corrosione:</u> <u>-10 cicli di condensazione in acqua;</u> <u>-10 cicli in anidride solforosa ;</u> <u>-5 gg in nebbia salina.</u>	Specifica superata dopo la serie dei cicli le barre d'acciaio rivestite sono esenti da corrosione. La penetrazione della ruggine all'estremità della piastra d'acciaio priva di rivestimento deve essere <a 1 mm.	EN 15183 (EN ISO 6988) (EN 60068-2-11)
<u>Resistenza allo sfilamento delle barre d'acciaio (carico relativo ad uno spostamento di 0,1 mm)</u>	Specifica superata con carico pari ad almeno l'80% del carico determinato su armatura non rivestita	EN 15184
<u>Adesione al supporto</u>	>2,0 MPa	EN 1542
<u>Diluizione</u>	Pennello o rullo: max 5% Spruzzo: max 5 - 8%	
<u>Tempo di attesa tra due mani</u>	Circa 2 ore	
<u>Spessore minimo applicabile</u>	0,5 mm	
<u>Essiccazione (a 25°C e 65% u.r.)</u>	Al tatto: 3 ore Sovraverniciabile: 5 ore	
<u>Conservazione</u>	Min +5°C max +30°C non al sole e ben chiuso	
<u>Resa</u>	12-14 m ² /Litro per mano su superfici piane	
<u>Resa su tondini diametro 8mm</u>	30-40 gr/metro lineare	
<u>Resa su tondini diametro 16mm</u>	50-60 gr/metro lineare	
<u>Colore</u>	Colorabile a semi tinta	

Le informazioni contenute in questa scheda sono il risultato delle conoscenze e test disponibili alla data di pubblicazione.

D.M. SRLS UNIPERSONALE non si assume alcuna responsabilità per danni a persone o cose derivanti da un uso improprio di tali informazioni e si riserva il diritto di modificare i dati senza preavviso.

Per ulteriori informazioni tecniche:

EDMEC D.M.

Via Scala n°628/D

41038 San Felice s/P (MO)

Part. Iva e Cod. Fisc.: 03728460365

info@edmec.it