

SCHEMA TECNICA PRODOTTO

VECOVER 1KPRIMER ANTIRUGGINE MONOCOMPONENTE A RAPIDA
ESSICCAZIONE**CARATTERISTICHE PRODOTTO**

Descrizione	Primer antiruggine a rapida essiccazione, monocomponente, per uso industriale, indicato come mano di fondo per la successiva verniciatura di macchine agricole, telai e manufatti di carpenteria metallica in genere.
Impieghi	<ul style="list-style-type: none">▪ Protezione alla corrosione con effetto barriera▪ Idoneo come fondo antiruggine per macchine agricole, telai, carpenterie leggere o pesanti▪ Primo strato di sistemi a più mani
Proprietà	<ul style="list-style-type: none">▪ Rapida essiccazione▪ Facilità d'applicazione in officina e cantiere▪ Applicazione a pennello, rullo, airless▪ Buona adesione su metallo opportunamente preparato▪ Buona resistenza chimica

INFORMAZIONI PRODOTTO

Imballaggio	Confezione da 5 kg 25 kg
Colore	RAL 7040 grigio finestra
Conservazione	12 mesi dalla data di produzione conservato in imballi originali e chiusi. Teme il gelo.
Stoccaggio	Conservare il prodotto in imballo originale, integro ed al riparo dall'umidità e dal gelo, con temperature comprese tra +5°C e +30°C

SUPPORTO

Preparazione	<p>Acciaio e Ghisa Eventuali residui di saldatura devono essere rimossi ed i giunti smerigliati. Le superfici da rivestire devono essere esenti da sporco, oli, grassi ed impurità; sali ed altri contaminanti possono essere rimossi efficacemente mediante lavaggio ad alta pressione con acqua dolce prima della sabbiatura. Sabbiare al grado di pulizia Sa 2½ secondo la norma ISO8501-1. Grado di rugosità superficiale media $R_z \geq 50 \mu\text{m}$. Dopo la sabbiatura, pulire accuratamente la superficie rimuovendo la polvere e i residui di abrasione.</p> <p>Riparazione piccole aree Eventuali residui di saldatura devono essere rimossi ed i giunti smerigliati. Le superfici da rivestire devono essere esenti da sporco, oli, grassi ed impurità, sali ed altri contaminanti possono essere rimossi efficacemente mediante lavaggio ad alta pressione con acqua dolce. Pulire accuratamente l'area da ritoccare con l'ausilio di utensili meccanici fino al grado di pulizia St3 secondo la norma ISO8501-1. L'area adiacente alla zona da riparare deve essere carteggiata per assicurare la migliore adesione possibile del nuovo rivestimento.</p> <p>Vernici preesistenti Preparazione manuale o meccanica (St2-St3) oppure sabbiatura fino a completa eliminazione di vecchie pitture ed ossidi non perfettamente ancorati al supporto.</p>
---------------------	---

Pulire accuratamente la superficie rimuovendo la polvere e i residui di abrasione.

Acciaio Galvanizzato

Lavaggio con detergenti biodegradabili in accordo SSPC-SP1 per eliminare sporco, olio e grasso. Sabbiatura di irruvidimento con abrasivo non ferroso rugosità superficiale media $R_z \geq 10 \mu\text{m}$.

APPLICAZIONE

Temperatura di applicazione (aria e supporto)	<i>Minima</i>	+ 5 °C
	<i>Massima</i>	+ 30 °C

Il supporto deve avere una temperatura superiore di almeno +3°C rispetto al punto di rugiada per ridurre il rischio di condensazione o di sbiancamento della finitura.

Umidità relativa ambientale	<i>Minima</i>	35% U.R.
	<i>Massima</i>	80% U.R.

Miscelazione Mescolare con agitatore meccanico, fino ad ottenere una consistenza omogenea. Evitare eccessivi intrappolamenti d'aria. Il prodotto, una volta essiccato, è sovraverniciabile con smalti alchidici tipo **VECOFAST 1K**, smalti sintetici oppure nitro a rapida essiccazione.

Diluizione	Applicazione	Diluizione
	Pennello e rullo	0-5 % con diluente NITRO
	Elettrostatica	15-20 % con diluente NITRO
	Airless	5-10 % con diluente NITRO
	Airmix	10-15 % con diluente NITRO

Applicazione	Applicazione	Pressione	Ugello	Ventaglio
	Pennello e rullo	n.a.	n.a.	n.a.
	Elettrostatica	130 bar	0,15 mm/p	40°
	Airless	130 bar	0,15 mm/p	30°
	Airmix	90 bar	0,15 mm/p	40°

Per le applicazioni in Airless, Airmix ed Elettrostatica il rapporto di compressione è 40 : 1

Essiccazione all'aria	Grado di essiccazione	10°C	20°C	30°C
	Fuori polvere	25-30 minuti	15-20 minuti	10-15 minuti
	Fuori tatto	80-90 minuti	50-60 minuti	30-40 minuti
	Fuori impronta	24-28 ore	16-18 ore	10-12 ore
	Accatastabile	48 ore	24 ore	12 ore

Pulizia degli attrezzi Pulire tutti gli strumenti e gli attrezzi con diluente **NITRO** immediatamente dopo l'uso.

DATI PRODOTTO

Consumo indicativo	Spessore umido	Spessore secco	Resa teorica	Consumo teorico
	70 μm	30 μm	8,10 m^2/kg	0,150 kg/m^2
	140 μm	60 μm	4,00 m^2/kg	0,210 kg/m^2

Le rese e i consumi sono puramente teorici, i valori pratici variano in funzione del metodo applicativo.

Temperatura di esercizio	<i>Minima</i>	- 20 °C
	<i>Massima</i>	+ 70 °C

Tempo di attesa tra le mani		a 10°C	a 20°C	a 30°C
	<i>Minimo</i>	8 ore	7 ore	6 ore
<i>Massimo</i>	24 ore	22 ore	20 ore	

Superato il limite massimo, il prodotto è comunque sovraverniciabile previo carteggiatura.

Densità	1,55 ± 0,02 kg/L
----------------	------------------

Residuo secco ▪ 73 ± 2 % in peso

DATI TECNICI

Caratteristica	Metodo di prova	Prestazione (a 20°C e 50% U.R.)
Viscosità	DIN 8	30 ± 5 sec
Aderenza	EN ISO 2409	Livello 0
Aderenza (ciclo a due mani con VECOFAST 1K)	EN ISO 2409	Livello 0

AMBIENTE E SICUREZZA

VOC	<i>Categoria</i>	A/i
	<i>Limite VOC categoria</i>	500 g/L
	<i>Contenuto massimo VOC prodotto</i>	< 500 g/L

REACH Prodotto conforme alle prescrizioni del Regolamento (CE) n. 1907/2006 (REACH) e Allegato XVII, voce 47 e successive modifiche ed integrazioni.

Sicurezza Per informazioni e consigli sulla sicurezza, la manipolazione, lo stoccaggio e lo smaltimento di prodotti chimici, chi fa uso del prodotto deve far riferimento alla versione più recente della Scheda di Sicurezza che riporta le informazioni sulle caratteristiche fisiche, ecologiche e tossicologiche dei prodotti.

Utilizzo Prodotto per uso professionale.

NOTE

Per maggiori informazioni consultare il Supporto Tecnico VE.CO spa. Le informazioni e le istruzioni relative all'applicazione e all'uso finale dei prodotti VE.CO spa sono fornite in buona fede e corrispondono allo stato attuale delle conoscenze scientifiche e pratiche e non comportano l'assunzione di alcuna garanzia e/o responsabilità sul risultato finale delle lavorazioni con impiego dei prodotti di VE.CO spa. Considerando le diverse condizioni di impiego e l'intervento di fattori indipendenti da VE.CO spa quali il supporto, le condizioni ambientali, la direzione tecnica di posa, ecc., l'utilizzatore è tenuto pertanto testare l'idoneità del prodotto per l'applicazione prevista e la relativa finalità. VE.CO spa si riserva il diritto di modificare le proprietà dei suoi prodotti. Fare sempre riferimento alla versione più recente della scheda tecnica relativa al prodotto. La presente edizione annulla e sostituisce ogni altra precedente.

VE.CO SpA

Via S. Martino, 6/1
15028 Quattordio (AL)
Italia
Telefono + 39 0131 791366
www.vecospa.com
e-mail: info@vecospa.com