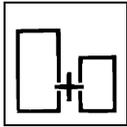
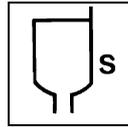


LS101 (29101) SYNTOPRIMER ZINC



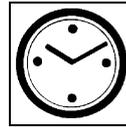
1000 ml +
150-250 ml



20-25" DIN4
a 20° C



Ø 1,4-1,6 mm
4 Atm
N° mani: 1-2



Ad aria a 20° C
Maneggiabile: 2-3 h
in profondità: 12 h

DESCRIZIONE

Antiruggine a base di resine sintetiche e fenoliche e contenente pigmenti ai fosfati di zinco che garantiscono un elevato potere anticorrosivo, esente da cromati.

UTILIZZO SPECIFICO

Primer anticorrosivo nella verniciatura di macchine agricole, macchine movimento terra, veicoli industriali e supporti in acciaio in genere.

CARATTERISTICHE PECULIARI

- Rapida essiccazione.
- Rapidità del ciclo di verniciatura.
- Buona aderenza su acciaio, ghisa, lamiera zincata (a caldo ed elettrozincato), alluminio.
- Elevato potere anticorrosivo.
- Esente da cromati.

PREPARAZIONE DEL SUPPORTO

Lamiera nera: microsabbare, discare.

Acciaio: sgrassare accuratamente con 00695 SILICONE REMOVER SLOW e carteggiare o sabbare.

Alluminio e sue leghe: sgrassare accuratamente con 00695 SILICONE REMOVER SLOW, carteggiare o pagliettare a fondo.

Acciaio zincato elettroliticamente: sgrassare accuratamente con 00695 SILICONE REMOVER SLOW.

Acciaio zincato a caldo: sgrassare con 00695 SILICONE REMOVER SLOW e carteggiare o pagliettare.

APPLICAZIONE

A spruzzo e a pennello.

Preparazione della miscela a spruzzo:

LS101 SYNTOPRIMER ZINC (derivato da binder 29101)
00824 (Slow)-00825 (Standard) LECHSYS UNIVERSAL THINNER oppure
00552 LECHLEROID L THINNER

a peso e a volume

1000 parti
150-250 parti

Viscosità di applicazione a 20 °C: 20-25" DIN 4

Ø ugello: 1,4 - 1,6 mm

Pressione: 4 Atm

N° mani: 1-2

Spessore consigliato: 60 - 80 µ

Resa teorica: 1 l di miscela = 5,5 m² a 75 μ
1 kg di miscela = 4,5 m² a 75 μ
V.O.C. medio della miscela pronta all'uso: ~ 580 g/l

Preparazione della miscela a pennello:

LS101 SYNTOPRIMER ZINC (derivato da binder 29101)
00824 LECHSYS UNIVERSAL THINNER SLOW

a peso e a volume

1000 parti
50-100 parti

Intervallo fra le mani a 20°C : minimo 2 ore

ESSICCAZIONE

Ad aria a 20 °C

Fuori polvere: 20-30 min.
Maneggiabile: 2 - 3 h
In profondità: 12 h

SOVRAPPLICAZIONI CONSIGLIATE

- Smalti poliuretanic (ISOLACK)
 - Smalti sintetici (SYNTOLACK)
 - Smalti nitrosintetici (NITRON) quando SYNTOPRIMER ZINC è completamente essiccato
 - Smalti a forno 100-120 °C (STOVE 120°)
-

OSSERVAZIONI

Essendo la composizione esente da cromati, si raccomanda la realizzazione di Formulazioni NON contenenti le Tinte Base 29011, 29012 e 29026, in quanto contenenti cromato di piombo che porterebbe il prodotto finale a perdere le caratteristiche di atossicità.

Ricerca la formulazione da riprodurre alla Casa SOTTOTINTE-UNDERCOATS sul LECHLER EXPLORER/ MAP, scegliendo la tonalità nella cartella dedicata.

SCHEDA TECNICA N° 0354-I
REV. 04/2016

Le presenti notizie sono frutto di prove scrupolosamente controllate ed esprimono le ns.migliori e più aggiornate conoscenze. Peraltro queste notizie vengono divulgate unicamente come informazione e non possono impegnare la responsabilità della ns. Azienda nè fornire appiglio per contestazioni di qualsiasi genere che possano comunque essere collegate con l'impiego dei prodotti descritti. Ciò anche in considerazione del fatto che le condizioni d'impiego sfuggono al ns.controllo.