ZINCPRIMER ANTICORROSIVO

PRIMER SINTETICO UNIVERSALE A BASE DI FOSFATO DI ZINCO



DESCRIZIONE

Primer sintetico universale a base di fosfato di zinco con proprietà di adesione su supporti particolarmente difficili. Dotato di buon potere riempitivo ed elevato potere anticorrosivo, è ideale per applicazione su superfici in ferro, in alluminio, in acciaio zincato, in PVC rigido e ABS, adeguatamente preparati, ottenendo una protezione duratura nel tempo. Sovraverniciabile con smalti sintetici della serie Ruby e Magnitudo, smalti nitro e a rapida essiccazione.

COLORE

Grigio
Prodotto tinteggiabile con le paste a solvente del Sistema LCE System.
N.B.: ZINCPRIMER ANTICORROSIVO è formulato con resine ad alte prestazioni di adesione che nel tempo possono causare leggero viraggio colore.
Per ottenere un primer colorato tinta simile RAL 7042 è possibile aggiungere 1% di LS02 NERO.

CONFEZIONI

0,5 L – 2,5 L

CARATTERISTICHE

Composizione	A base di resina alchidica modificata
Peso specifico ISO 2811	1.39 Kg/l
Contenuto solido % in Volume	42
Contenuto solido % in Peso ISO 3251	64
Brillantezza ISO 2813	Opaco
Essiccazione	Fuori polvere: 60 minuti Secco al tatto: 2 h Secco in profondità: 24 h
Resa teorica	11-8 m^2/l per strato
Polimerizzazione completa	7–10 gg a T=20 °C e U.R. 65%
Intervallo di sovrapplicazione	minimo 24 h per applicazione a pennello/rullo minimo 1 h per applicazione a spruzzo massimo entro 10-15 giorni

LINVEA srl – Via Benedetto Croce, 2-4 80026 Casoria (NA)
+39 081 759 0922 – linvea@linvea.it – linvea@pec.it – www.linvea.it

PREPARAZIONE DEL SUPPORTO E INDICAZIONI PER L'APPLICAZIONE

Metallo ferroso mai verniciato

Effettuare sgrassaggio accurato per eliminare le sostanze contaminanti dalla superficie. In caso di presenza di ruggine o calamina effettuare sabbiatura Sa 2 ½. In caso di superfici sabbiate, queste devono essere ricoperte entro 8 h con ZINCPRIMER ANTICORROSIVO per evitare che queste vengano nuovamente contaminate.
Dove non è possibile effettuare sabbiatura, effettuare spazzolatura meccanica sino al grado St3. Su superficie pulita e asciutta, applicare una mano di ZINCPRIMER ANTICORROSIVO. Ad essiccazione avvenuta, applicare 2 strati di smalto di finitura.

Metallo ferroso già verniciato

Spazzolare e/o carteggiare accuratamente per eliminare le parti di vecchia verniciatura non ben aderita. Eliminare eventuali punti di ruggine tramite carteggiatura. Irruvidire bene le vecchie pitture ben ancorate prima di procedere alla sovraverniciatura. Applicare una mano di ZINCPRIMER ANTICORROSIVO.
Ad essiccazione avvenuta, applicare 2 strati di smalto di finitura.
Nota bene: nei casi di superfici particolarmente deteriorate è consigliabile sabbiatura Sa 2 ½ , oppure sverniciatura con idoneo sverniciatore. Le eventuali superfici sabbiate devono essere ricoperte entro 8 h con ZINCPRIMER ANTICORROSIVO per evitare che queste vengano nuovamente contaminate.

Superfici zincate, alluminio e leghe leggere

Ripulire accuratamente la superficie da eventuali tracce di ossidi tramite pulizia con sistema manuale o meccanico. Effettuare accurato sgrassaggio per eliminare agenti contaminanti.
Assicurarsi che il supporto sia perfettamente asciutto. Applicare 1 strato di ZINCPRIMER ANTICORROSIVO.
Applicare 2 strati di smalto di finitura.

Superfici in PVC e ABS rigidi

Eliminare ogni traccia di polvere o contaminanti dal supporto. Assicurarsi che il supporto sia perfettamente asciutto. Applicare 1 strato di fondo tipo ns. ZINCPRIMER ANTICORROSIVO.
Dopo almeno 12 h applicare 2 strati di smalto di finitura.

TEMPERATURA DELL'AMBIENTE E DEL SUPPORTO

Evitare applicazioni con temperatura ambiente inferiore a +5 °C o superiore a +35 °C ed umidità relativa ambiente superiore all'80%. Verificare idoneità delle superfici relativamente al grado di umidità con igrometro.
Temperatura del supporto: min. +5 °C - max +35 °C.
Nota bene: areare l'ambiente per evitare accumulo di umidità. La polimerizzazione completa del film avviene dopo 7-10 gg a T=20 °C e U.R. 60%. Evitare le applicazioni in presenza di condensa superficiale o sotto l'azione diretta del sole.

DILUIZIONE

Pennello/Rullo: 5-10% con diluente sintetico
Spruzzo: 20-30% con diluente sintetico

PULIZIA ATTREZZI

Con acquaragia subito dopo l'uso.

TINTEGGIATURA E MAGAZZINAGGIO

Miscelare accuratamente il prodotto prima di procedere all'applicazione. Evitare applicazioni con temperatura ambiente inferiore a +5 °C o superiore a +35 °C e umidità relativa ambiente superiore all'80%.
Verificare idoneità delle superfici relativamente al grado di umidità con igrometro. A temperature di applicazione inferiori ai +15 °C potrebbe rendersi necessaria l'aggiunta di una maggiore quantità di diluente per ottenere la viscosità di applicazione desiderata. Troppo diluente causa una diminuzione della resistenza alla colatura e può dare origine a difetti in fase di applicazione. Si consiglia di applicare uniformemente il prodotto lungo tutta la superficie da verniciare in modo da non lasciare parti scoperte dalle quali potrebbe iniziare un processo di deterioramento del film ciclo applicato e del supporto. Le superfici pitturate in antiruggine devono essere ricoperte entro il minor tempo possibile con gli smalti di finitura, al fine di mantenere inalterato nel tempo il potere anticorrosivo dei pigmenti in esse contenuto, che potrebbe venire notevolmente ridotto se esposte per lunghi periodi all'esterno. Conservare il prodotto a temperature comprese tra +5 °C e + 30 °C.
Teme il gelo.

INDICAZIONI DI SICUREZZA

VOC (Direttiva 2004/42/CE) (g/l): Pitture monocomponenti ad alte prestazioni. Valore limite UE per questo prodotto (categoria A/i): 500 g/l (2010). Questo prodotto contiene al max 500 g/l di COV.

Negli ambienti interni, ventilare adeguatamente l'area durante l'applicazione e l'azione.
Dopo l'utilizzo non disperdere i contenitori nell'ambiente. Smaltire il prodotto/recipiente in conformità alla regolamentazione locale/nazionale. Conferire i contenitori con residui di prodotto liquido ai punti di raccolta rifiuti per pitture e smalti. Smaltire residui di prodotto indurito nei punti di raccolta di sfridi/materiali edili.
Per ulteriori informazioni consultare la scheda di sicurezza.

VOCE DI CAPITOLATO

Primer sintetico universale a base di fosfato di zinco con proprietà di adesione su superfici in ferro, in alluminio, in acciaio zincato, in PVC rigido e ABS, adeguatamente preparati. Applicazione su supporti adeguatamente predisposti in almeno 1 strato di ZINCPRIMER ANTICORROSIVO, nella quantità determinata in base alle caratteristiche e condizioni del supporto.

Fornitura e posa del materiale Euro ..... al m²

RESPONSABILITÀ E SUPPORTO TECNICO

La presente Scheda Tecnica è stata redatta sulla base dello stato attuale della tecnica e delle nostre esperienze. Per quanto riguarda i numerosi sottofondi e le differenti condizioni degli elementi da trattare, l'acquirente/applicatore non viene esonerato dal suo dovere di verificare in modo professionale ed artigianale, e di propria responsabilità, l'idoneità dei nostri prodotti per lo scopo d'impiego voluto, nelle condizioni in cui si trova il manufatto. Alla pubblicazione di una nuova edizione, il presente stampato perde la sua validità.

Per informazioni più dettagliate si prega di consultare il nostro servizio di ASSISTENZA TECNICA.

Rev. 3
ottobre 2026