

# SIGMETAL PRIMER

Antiruggine oleofenolico ai fosfati di zinco

8091

30 - 10 - 2015

## DESCRIZIONE

Antiruggine al fosfato di zinco in fase solvente, a base di resine oleofenoliche, per la protezione delle superfici in ferro all'esterno.

## CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- Ottime proprietà anticorrosive (contenuto di fosfato di zinco nel film secco della pittura  $\geq 10\%$ )
- Esente da piombo e cromati
- Sovraverniciabile con prodotti a rapida essiccazione e alchidici
- Rapida essiccazione
- Il prodotto rispetta i parametri della Direttiva Europea 2004/42/CE (recepita dal D.Lgs n. 161/2006) che prevede di limitare le emissioni di composti organici volatili (COV) nell'ambiente

## COLORE

grigio (tipo RAL 7035) arancio (tipo RAL 2004)

## BRILLANTEZZA

Semi opaco

## DATI PRINCIPALI A 20° C e 50% U.R.

Peso specifico	Circa 1,21 Kg/l
Contenuto solido in volume	Circa 50%
Resa teorica	Circa 14 m <sup>2</sup> /l a 35 $\mu$ m per strato
Tempi d'essiccazione	Fuori polvere: dopo 30 min Secco al tatto: dopo 1 ora a 20 °C Ricopribile: min. dopo 4 ore a 20 °C
Vita di stoccaggio (in luogo fresco ed asciutto)	12 mesi
Punto d'infiammabilità (DIN 53213)	40° C

## ISTRUZIONI PER L'USO

MISCELAZIONE	Prima dell'uso miscelare il prodotto accuratamente:
APPLICAZIONE	Rullo/Pennello
Diluyente consigliato	Pronto all'uso
Volume del diluyente	-
Diametro dell'ugello	-
Pressione all'ugello	-
Solvente per la pulizia	Thinner 20-05

RV 10/15

Pagina 1 di 2

I dati forniti rappresentano le nostre migliori conoscenze riguardo le proprietà e le utilizzazioni del prodotto. PPG Univer S.p.a. non ha alcun controllo sulla qualità e le condizioni del supporto, nonché sulle molteplici variabili che possono influire sull'uso e sull'applicazione dei prodotti. PPG Univer S.p.a. non si assume alcuna responsabilità in ordine ai risultati. Prove sperimentali si svolgono a rischio dell'utilizzatore



A brand of PPG Group

## CICLO D'INTERVENTO

### Preparazione del supporto

**Superfici ferrose non pitturate:** rimuovere la ruggine ed eventuali tracce di calamina mediante spazzolatura (grado St 2) o sabbiatura (grado Sa2). Sgrassare le superfici per assicurare una corretta adesione al supporto.

**Superfici ferrose già pitturate:** le eventuali tracce di ruggine devono essere rimosse tramite spazzolatura (grado St 2). Verificare il grado di adesione delle vecchie pitturazioni ed eliminare le parti non più ben aderenti al supporto. Verificare inoltre la compatibilità dei prodotti già applicati con il nuovo sistema proposto.

### Antiruggine

Applicazione dell'antiruggine  
2 x 35 µm Sigmetal Primer

### Finitura

2 x 35 µm Sigmastar smalto brillante  
2 x 35 µm Sigma Contour PU Gloss/Satin/Matt smalto poliuretanico lucido, satinato o opaco  
2 x 35 µm Sigma Miocoat GF o Miocoat GM a seconda se si desidera un effetto a ferro battuto a grana fine o grana media

NB: non eseguire applicazioni quando la temperatura dell'ambiente e del supporto è inferiore a 5 °C o superiore a 30 °C ed U.R. superiore a 85%

## VOCE DA INSERIRE NEI CAPITOLATI D'APPALTO E PREVENTIVI

### SIGMETAL PRIMER - Specifica Prodotto

Antiruggine oleofenolico ai fosfati di zinco esente da cromati e piombo. Con contenuto di fosfato di zinco nel film secco della pittura  $\geq 10\%$  ed un peso specifico di circa 1,21 Kg/l.