

Ralston Solvent Uni-Primer



ralstoncolour.com
/picto

Primer anticorrosivo universale a base di resina alchidica, a rapida essiccazione.

- Buona aderenza
- Anticorrosivo
- Facile da applicare
- Sovraverniciabilità universale
- Buona stesa e copertura degli spigoli
- Essiccazione rapida



PRODOTTO:

UTILIZZO	Per interni ed esterni, come primer universale su metallo, plastica e legno (pretrattati).
COLLOCAZIONE	In ambiente esterno In ambiente interno
CONFEZIONE	1 l, 2,5 l
TINTE	Bianco, le altre tinte sono mescolabili con il sistema tintometrico Ralston ALK
BRILLANTEZZA	opaco, ca. 10 GU a 60 °
POT LIFE	ca. 3 mesi (in base allo spessore applicato e allo strato di fondo)
LEGANTE	resina alchidica
PIGMENTO	Pigmenti di elevata qualità e riempitivi
CONTENUTO SOLIDO	ca. 44 volume %
DENSITÀ A 20 °C	ca. 1,21 kg/dm ³
VISCOSITÀ A 20 °C	ca. 93 KU
TEMPI DI ESSICCAZIONE	Tempi di essiccazione (20 °C / 65% LF): fuori polvere dopo ca. mezz'ora; secco al tatto dopo ca. 3 ore e 45 minuti; sovraverniciabile dopo ca. 5 ore. I tempi di essiccazione indicati sono valori medi e possono variare in base alle condizioni atmosferiche, allo spessore applicato e alla tinta. A temperature più basse le tinte scure hanno tempi di essiccazione più lunghi rispetto al bianco e alle tinte chiare.
RESISTENZA AL CALORE	Resistenza alla temperatura max. 110 °C in ambiente secco.

Scheda tecnica 2/5

Ralston Solvent Uni-Primer

Le proprietà e i dati tecnici variano in base alla tinta. I valori indicati sono valori medi.

APPLICAZIONE

APPLICAZIONE	Pennello Rullo Spruzzo Airmix
DATI APPLICAZIONE A SPRUZZO	Pistola a spruzzo airless Pressione aria 0,3 - 0,4 MPa (3 - 4 bar) Diametro ugello 1,5 - 2 mm Volume del diluente 5 - 8% benzina avio Airmix Pressione aria 15 - 18 MPa (150 - 180 bar) Diametro ugello 0,016 - 0,021 inch (0,41 - 0,53 mm) Volume del diluente 0 - 5% benzina avio
DILUIZIONE	Pronto all'uso, eventualmente diluire leggermente con trementina o benzina avio.
PULIZIA DEGLI ATTREZZI/STRUMENTI	Trementina.
TEMPERATURA DI APPLICAZIONE / LF	Min. 5 °C temperatura ambiente e del supporto, umidità relativa max. 85% RH. Temperatura del supporto almeno 3 °C superiore al punto di rugiada.
RESA TEORICA SPESSORE	11,4 m ² /l 35 micron spessore secco (= ca. 90 micron spessore bagnato)

In caso di applicazione a basse temperature determinare sempre il punto di rugiada. Su supporti in legno o metallo può avere forti ripercussioni sulla possibilità di applicazione successiva e, dopo l'applicazione, sui tempi di essiccazione e sulla brillantezza.

AMBIENTE E CERTIFICAZIONE

NORME DI PROTEZIONE	Per l'utilizzatore si applica la legislazione nazionale in materia di sicurezza, salute e ambiente. Per ulteriori informazioni e dati aggiornati consultare la versione aggiornata della Scheda informativa di sicurezza.
VALORE LIMITE UE DEI COV	Il valore limite UE per questo prodotto ad oggi: 500 g/l (2010). Questo prodotto contiene massimo 500 g/l di composti organici volatili (COV).
ETICHETTA BELGA SULLE EMISSIONI	Il prodotto è conforme ai valori limite e alle altre disposizioni del Regolamento COV belga in materia di emissioni da prodotti per l'edilizia dell'8 maggio 2014, pubblicato sulla GU belga il 18 agosto 2014.

Ralston Solvent Uni-Primer

ETICHETTA
FRANCESE SULLE
EMISSIONI.



STOCCAGGIO E CONSERVAZIONE

STOCCAGGIO In luogo fresco e al riparo dal gelo, lo stoccaggio non deve compromettere la qualità del prodotto.

CONSERVAZIONE 6 mesi (in confezione integra)

Ralston Solvent Uni-Primer

COMPOSIZIONE DEL SISTEMA: RACCOMANDAZIONI

Metallo non ferroso nuovo, non trattato (acciaio zincato, alluminio, rame), all'esterno

- rimuovere accuratamente le parti ossidate, pulire / sgrassare e carteggiare
- applicare uno strato di fondo con Ralston Solvent Uni-Primer
- applicare un fondo di smalto con Ralston Solvent 4S Wood-Primer
- finire con Ralston Solvent paints

- pulire / sgrassare accuratamente e carteggiare
- applicare uno strato di fondo con Ralston Solvent Uni-Primer
- finire con Ralston Solvent paints

Metallo ferroso nuovo, non trattato (acciaio e ferro), all'esterno

- rimuovere accuratamente le parti arrugginite, pulire / sgrassare e carteggiare
- applicare 2 strati di fondo con Ralston Solvent Uni-Primer
- applicare un fondo di smalto con Ralston Solvent 4S Wood-Primer
- finire con Ralston Solvent paints

Metallo non ferroso nuovo, non trattato (acciaio zincato, alluminio, rame), all'interno

- rimuovere accuratamente le parti ossidate, pulire / sgrassare e carteggiare
- applicare uno strato di fondo con Ralston Solvent Uni-Primer
- applicare un fondo di smalto con Ralston Solvent 4S Wood-Primer
- finire con Ralston Solvent paints

Metallo ferroso nuovo, non trattato (acciaio e ferro), all'interno

- rimuovere accuratamente le parti arrugginite, pulire / sgrassare e carteggiare
- applicare 2 strati di fondo con Ralston Solvent Uni-Primer
- applicare un fondo di smalto con Ralston Solvent 4S Wood-Primer
- finire con Ralston Solvent paints

Materiale plastico nuovo, non trattato (PVC duro), all'esterno

- pulire / sgrassare accuratamente e carteggiare
- applicare uno strato di fondo con Ralston Solvent Uni-Primer
- finire con Ralston Solvent paints

Materiale plastico nuovo, non trattato (PVC duro), all'interno

Ralston Solvent Uni-Primer

Metallo non ferroso tinto (acciaio zincato, alluminio, rame), all'esterno

- rimuovere gli strati di colore di qualità scadente
- rimuovere accuratamente le parti ossidate, pulire / sgrassare e carteggiare
- applicare uno strato di fondo localizzato con Ralston Solvent Uni-Primer
- applicare un fondo di smalto localizzato o su tutta la superficie con Ralston Solvent 4S Wood-Primer
- finire con Ralston Solvent paints

Metallo ferroso tinto (acciaio e ferro), all'esterno

- rimuovere gli strati di colore di qualità scadente
- rimuovere accuratamente le parti arrugginite, pulire / sgrassare e carteggiare
- applicare 2 strati di fondo localizzati con Ralston Solvent Uni-Primer
- applicare un fondo di smalto localizzato o su tutta la superficie con Ralston Solvent 4S Wood-Primer
- finire con Ralston Solvent paints

Metallo non ferroso tinto (acciaio zincato, alluminio, rame), all'interno

- rimuovere gli strati di colore di qualità scadente
- rimuovere accuratamente le parti ossidate, pulire / sgrassare e carteggiare
- applicare uno strato di fondo localizzato con Ralston Solvent Uni-Primer
- applicare un fondo di smalto localizzato o su tutta la superficie con Ralston Solvent 4S Wood-Primer
- finire con Ralston Solvent paints

Metallo ferroso tinto (acciaio e ferro), all'esterno

- rimuovere gli strati di colore di qualità scadente
- rimuovere accuratamente le parti arrugginite, pulire / sgrassare e carteggiare
- applicare 2 strati di fondo localizzati con Ralston Solvent Uni-Primer
- applicare un fondo di smalto localizzato o su tutta la superficie con Ralston Solvent 4S Wood-Primer
- finire con Ralston Solvent paints

Materiale plastico trattato preesistente (PVC duro), all'esterno

- rimuovere gli strati di colore di qualità scadente
- pulire / sgrassare accuratamente e carteggiare
- applicare uno strato di fondo / un fondo di smalto localizzato o su tutta la superficie con Ralston Solvent Uni-Primer
- finire con Ralston Solvent paints

Scheda tecnica 5/5

Ralston Solvent Uni-Primer

Materiale plastico trattato preesistente (PVC duro), all'interno

- rimuovere gli strati di colore di qualità scadente
- pulire / sgrassare accuratamente e carteggiare
- applicare uno strato di fondo / un fondo di smalto localizzato o su tutta la superficie con Ralston Solvent Uni-Primer
- finire con Ralston Solvent paints

Indicazioni sui sistemi di trattamento generali

I dati seguenti relativi ai sistemi di trattamento generali sono da intendersi a titolo indicativo. Il supporto da trattare e i requisiti relativi alla finitura determinano il tipo di sistema di trattamento da applicare.

Pulizia regolare e rimozione dei danni

La pulizia annuale regolare delle vernici e la parziale rimozione (meccanica) dei danni al supporto della verniciatura si ripercuotono positivamente sulla condizione dell'elemento trattato e della vernice.

Aderenza tra gli strati di colore

Per una buona aderenza tra gli strati di colore, carteggiare /smerigliare sempre le superfici intermedie.

Determinare sempre il punto di rugiada

In caso di applicazione a basse temperature determinare sempre il punto di rugiada. La verniciatura non è possibile in caso di umidità da rugiada o di pellicola d'acqua sulla superficie.

Verificare la compatibilità dei prodotti da utilizzare

La riparazione di supporti, verniciature preesistenti e superfici vetrate deve essere eseguita con prodotti idonei allo scopo, in conformità alle istruzioni d'uso del produttore. Prima dell'applicazione, verificare che i prodotti da utilizzare siano compatibili.

Recovery-system per superfici vetrate

Per le superfici vetrate si consiglia di utilizzare Soudal Glaskit TS di Soudal N.V.

Trattamento, substrati metallici

Eliminare accuratamente i prodotti di ossidazione sulle superfici metalliche, quali ad es. ruggine e sali di zinco, in modo da ottenere un supporto non ossidato. Dopo aver tolto la ruggine / carteggiato, sgrassare immediatamente e applicare una mano di primer.

Verniciabilità, superfici plastiche

I supporti in PE e PP non possono essere verniciati.

Al momento della stampa i dati contenuti nella presente scheda informativa di prodotto sono aggiornati. Le informazioni relative al presente prodotto vengono integrate regolarmente. Eventuali modifiche possono essere apportate in qualsiasi momento senza preavviso. Ralston Colour & Coatings B.V. non si assume alcuna responsabilità, fatte salve l'intenzione o la negligenza grave, per danni derivanti dalla mancata correttezza e completezza delle informazioni ricevute attraverso questo strumento.

Per ulteriori informazioni, richiedere la scheda di sicurezza del prodotto sul sito www.ralstoncolour.com

|

Tutte le forniture, le offerte, i contratti, la documentazione e le raccomandazioni sono soggette alle Condizioni generali di vendita e fornitura per colori e inchiostri da stampa (VVVF) depositate presso la cancelleria del tribunale di Amsterdam.

LV 11(2017)