

DESCRIZIONE GENERALE: Fondo anticorrosivo monocomponente acrilico a base di resine acriliche, biossido di titanio, pigmenti anticorrosivi, cariche micronizzate, additivi. Dotato di ottimo potere anticorrosivo e caratteristiche di adesione sui supporti più svariati.

IMPIEGO: Come mano di fondo anticorrosiva ad uso universale e promotore di adesione su supporti "difficili"

TIPO DI SUPPORTO: Ferro, Lamiera Zincata, Alluminio, Rame, Ghisa, Acciaio, PVC

CARATTERISTICHE TECNICHE:

Classificazione (UNI 8681)

Pittura per strato di fondo, in soluzione, monocomponente, ad essiccazione fisica, semilucida, con pigmentazione attiva con il supporto (B2.A.0.A.1.B)

Tipo di legante	: resine acriliche modificate
Massa Volumica (EN ISO 2811-1)	: 1,40 ± 0,02 Kg/litro
Viscosità al collaudo (ASTM D1200)	: 3500 ± 300 cps
Residuo secco in peso (EN ISO 3251)	: 65 - 67 %
Brillantezza P (EN ISO 2813)	: 30 - 50 gloss a 60°

PREPARAZIONE DEL SUPPORTO E INDICAZIONI SUL CICLO:

Ferro nuovo: rimuovere mediante spazzolatura, carteggiatura o sabbatura la ruggine in fase di distacco e la calamina.

Ferro già verniciato: rimuovere mediante spazzolatura la ruggine affiorante ed il vecchio smalto in fase di distacco; sgrassare a fondo con NUBISOLVE Cod.80300.

Lamiera zincata, alluminio, rame, ghisa, nuovi: sgrassare a fondo con NUBISOLVE Cod.80300.

Acciaio: carteggiare in modo da irruvidire la superficie, se necessario sabbare leggermente.

PVC: sgrassare a fondo con NUBISOLVE Cod.80300. Per altri tipi di materie plastiche effettuare test di adesione.

Applicare ZINCOLAC PRIMER. Nel caso si desideri aumentare la protezione antiruggine applicare una seconda mano dopo almeno 12 ore.

CARATTERISTICHE APPLICATIVE:

Applicazione	: pennello, rullo
Diluizione massima	: 5% con DILUENTE UNIVERSALE DL600
Pulizia Attrezzi	: Subito dopo l'uso con DILUENTE UNIVERSALE
Resa consigliata (PAU15)	: 7 - 8 m ² /litro per mano *
Spessore del film secco per mano (ISO 2808 - 5b)	: 40 - 60
Essiccazione a 20°C	: Fuori polvere 10' - 15' Secco al tatto: 30' - 60' In profondità: 24 h
Intervallo tra le mani (UNI 10794)	: Almeno 12 ore
Temperatura ambiente tra + 5 °C e + 40°C	Temperatura del supporto tra + 5°C e + 40°C

Umidità relativa dell'ambiente inferiore all'80%

Umidità relativa del supporto inferiore al 10%

AVVERTENZE:

Si consiglia di attenersi agli spessori indicati per singola mano onde evitare anomalie nell'essiccazione e raggrinzimenti. Eventuali spessori superiori devono essere ottenuti con più applicazioni successive. Le mani successive alla prima vanno applicate, in ogni caso, quando la mano precedente è secca in profondità. Allungamenti dei tempi di essiccazione si possono verificare in alcune condizioni applicative senza che si pregiudichi la qualità del prodotto. Nel caso di applicazioni all'esterno verificare che la superficie sia perfettamente asciutta ed, eventualmente, attendere od asciugare.

SOVRAVERNICIATURA: ZINCOLAC, S1, FERRONOTTE, VELOCE

MAGAZZINAGGIO:

Conservare a temperatura ambiente (tra +5° C e +40°C) in contenitori originali sigillati. Tenere lontano da fiamme, scintille o fonti di calore. Utilizzare preferenzialmente entro tre anni dalla data di produzione (shelf life). Le ultime quattro cifre del lotto di produzione corrispondono rispettivamente a mese ed anno.

NORME DI SICUREZZA:

Liquido e vapori infiammabili. Può essere letale in caso di ingestione e di penetrazione nelle vie respiratorie. Può irritare le vie respiratorie. Può provocare sonnolenza o vertigini. Tossico per gli organismi acquatici con effetti di lunga durata. L'esposizione ripetuta può provocare secchezza e screpolature della pelle.

Prima dell'utilizzo consultare la scheda di sicurezza del prodotto nel sito www.colorificiopaulin.com

CLASSIFICAZIONE DIRETTIVA 2004/42/CE

Cat.A/i: COV massimo 500 g/l (2010). Contenuto nel prodotto < 500 g/l di COV

VOCE DI CAPITOLATO

ZINCOLAC PRIMER PAULIN, Fondo anticorrosivo e promotore di adesione, monocomponente, a base di resine acriliche, pigmenti anticorrosivi, biossido di titanio, cariche micronizzate, additivi. Idoneo per Ferro, Lamiera Zincata, Alluminio, Rame, Ghisa, Acciaio, Plastica, da applicare in una o più mani con una resa orientativa di 8 – 10 mq/litro per mano.

-Le indicazioni sui cicli sono di carattere generale. Consultare il Servizio Assistenza Tecnica per approfondimenti

** La resa varia in funzione della diluizione, del tipo e dello stato del supporto e va verificata con prove di cantiere.*

-Queste informazioni, di carattere consultivo, si basano sulla teoria ed esperienze attuali. Non potendo tenere conto delle specifiche condizioni operative, hanno valore indicativo. Il Colorificio Paulin si riserva di apportare modifiche tecniche senza alcun preavviso.



Colorificio Paulin S.p.A. Loc. S. Lucia, 3 - 32030 Seren del Grappa (BL)
Tel. +39 0439 3951 - Fax +39 0439 448028 - www.colorificiopaulin.com - info@colorificiopaulin.com

DESCRIPTION:

Solvent born acrylic undercoat containing anticorrosion pigment and specific resins to adhere on several common difficult substrates. Best solution also as universal undercoat for surfaces made with components of different nature.

SUBSTRATES:

Iron, stainless steel, zinc sheet, aluminium, copper, cast iron, plastic.
On plastic check adhesion on a small part before going on

TECHNICAL INFORMATION:

Nature of the binder	: Acrylic resins
Mass volume ratio (EN ISO 2811-1)	: 1,40 ÷ 0,02 Kg/l
Viscosity (ASTM D2196)	: 3.200 ÷ 3.800 cps
Gloss (EN ISO 2813)	: 30 ÷ 50 gloss at 60 degrees
Weight solids (EN ISO 3251)	: 65 ÷ 67%
Colour	: Light grey

DILUTION: 5% max

THINNER: DILUENTE DL 600

SPREADING RATE: 7- 8 m²/l corresponding to 40-60 dried microns per coat

SUBSTRATES PREPARATION:

Stainless steel: Sand glossy surfaces slightly to increase roughness (this is a key point for adhesion). Remove all surface contamination from the using an appropriate cleaner.

Zinc sheet, aluminium, cast iron: Remove all surface contamination using an appropriate cleaner.

Copper: Let the surface loose the brightness by natural oxidation. Remove any contamination from the surface using an appropriate cleaner.

Plastic: Sand glossy surfaces slightly. Remove any contamination from the surface using an appropriate cleaner. Remember to check the adhesion of the enamel on a small part before.

Never coated iron surfaces: Remove any trace of rust or calamine by means of a metal brush or sandblasting. Clean the surface thoroughly then apply two coats of ZINCOLAC PRIMER

Already coated iron surfaces: remove any trace of rust or flaking paint. Clean thoroughly, then apply two coats of ZINCOLAC PRIMER

APPLICATION:

After substrate preparation, apply two coats of ZINCOLAC PRIMER waiting 12 hours between each layer.

TOPCOATS:	ZINCOLAC, S1, FERRONOTTE, VELOCE
TOOLS:	Brush, roller
CLEAN UP:	Clean spills, spatters and tools with DILUENTE DL 600 or Nafta immediately after use.
AIR TEMPERATURE:	Min. +5 ºC / Max.+40 ºC.
RELATIVE HUMIDITY OF THE AIR:	< 80%.
TEMPERATURE OF THE SURFACE:	Min. +5 ºC / Max. +40 ºC.
HUMIDITY OF THE SURFACE:	< 10% R.H.
DRYING TIME AT 20 ºC:	dust free 10 ~ 15". Touch dry 1 - 2 h. Hard 24 h.
RECOAT:	after 12 h
STORAGE:	Store indoor away from heat and sunlight below +40 ºC. Flammable.

SAFETY REGULATION:

Flammable liquid and vapour. May be fatal if swallowed and enters airways. May cause respiratory irritation. May cause drowsiness or dizziness. Toxic to aquatic life with long lasting effects. Before using consult the Safety Data Sheet for health, safety and environmental information.

CLASSIFICATION ACCORDING TO THE DIRECTIVE 2004/42/UE
(cat. A/i): 500g/l (2010) max allowed. This product contains less than 400 g/l of VOC.

DISCLAIMER:

This information is provided to the best of our technical knowledge and is based on our experience. As workmanship, weather and equipment are all beyond our control, the Company may not be held liable for the result obtained using this product. For further information contact the Technical Service.

The spreading rate depends on dilution and substrate absorption; it is advisable to verify it by preliminary test on the specific surface.

The present sheet voids and replace any previously existing version

