



„PolyPrimer“

Lavorazione e manipolazione di un primer speciale per pastiche senza trattamento preliminare

(ad es. PP,PVC,EPP, PP-EPDM etc.)

Primer monocomponente speciale per plastiche resistenti ai solventi. Si sconsiglia l'utilizzo su PE.

Le superfici devono essere pulite / asciutte e prive di grasso. **Non è necessario un trattamento preliminare convenzionale con temperatura, fiamma tura, rettifica o ulterioreimprimatura!**

PolyPrimer si contraddistingue grazie ad un'aderenza eccellente su plastiche non trattate, apolari e resistenti ai solventi, che possono essere ulteriormente rivestite con smalti di base nonché con sistemi di verniciatura a 1 o a 2 componenti.

Per la smaltatura delle parti che raccomandiamo	
Pulizia delle superfici in plastica	<ul style="list-style-type: none"> Le superfici plastiche sulle quali applicare il primer devono essere pulite soltanto con un detergente per plastiche. Eliminare la sporcizia, i grassi e la polvere e far asciugare per 3 minuti Si sconsiglia l'utilizzo di un detergente siliconico, ma qualora fosse strettamente necessario, si raccomanda di rispettare assolutamente un tempo di essiccazione di 5 min ad una temperatura di 20°C, altrimenti potrebbero verificarsi problemi di adesività.
Diluizione e viscosità	<ul style="list-style-type: none"> Diluire ad un volume di 2:1 fino a diluente per PolyPrimer 16-25 s / DIN 4mm /20°C
Imprimatura	<ul style="list-style-type: none"> Larghezza ugello 1,2-1,3mm (HVLP 1,3-1,4mm) Pressione di esercizio 2-4 bar (HVLP 0,8-1.2bar) Spessore dello strato asciutto 20-40 µm (in base ai requisiti) - in caso di superfici strutturate ci deve essere uno spessore di 20 µmsopra la profondità di rugosità. La resa teorica ammonta a 17 m² / kg / 20 µm
Essiccazione e riverniciatura	<ul style="list-style-type: none"> Dopo 10 minuti di essiccazione a 20°C è possibile riverniciare con primer a base d'acqua o contenenti solventi, ad 1 o 2 componenti. La superficie plastica verniciata col primer può essere rilavorata anche dopo uno stoccaggio di più giorni senza necessitare di carteggiatura.

Scheda dei dati tecnici PolyPrimer – nero



Primer monocomponente speciale per plastiche resistenti ai solventi (ad es. PP, PVC, EPP, PP-EPDM etc.), si sconsiglia l'utilizzo su PE.

Le superfici devono essere pulite / asciutte e prive di grasso. **Non è necessario un trattamento preliminare convenzionale con temperatura, fiammatura, rettifica o ulteriore imprimitura!**

PolyPrimer si contraddistingue grazie ad un'aderenza eccellente su plastiche non trattate, apolari e resistenti ai solventi, che possono essere ulteriormente rivestite con smalti di base nonché con sistemi di verniciatura a 1 o a 2 componenti.

Dati tecnici	Norma di controllo	Valore
Viscosità di fornitura	DIN 53211	170-200 sec. / 4 mm / 20°C
Densità	DIN 53217	1,28 g/cm ³
Punto di infiammabilità	DIN 53213	27°C
Grado di lucentezza		opaco
Spessore raccomandato dello strato secco		20 - 40 µm in base alla superficie di fondo e ai requisiti
Rendimento teorico	calcolato	17 m ² / kg / con uno strato spesso 20 µm
Conservabilità		Almeno 12 mesi in condizione chiusa nel recipiente originale a una temperatura fra +5°C / +35°C

Dati di lavorazione		
Diluizione		Diluizione PolyPrimer
Applicazione: Spruzzatura	Aerografo	Pressione di spruzzatura 2-4 bar Larghezza ugelli 1,2 - 1,3 mm in base all'impianto; diluire con un rapporto 2:1. in volume
Essiccazione	Asciutto a prova di polvere	10 min
	Asciutto da poter essere toccato con le mani	30 min
	Riverniciabile	60 minuti "bagnato sul bagnato" dopo 10 minuti dall'essiccazione dello strato di fondo
	Completamente asciutto	
	Ambito verniciatura di settore automotive	Essiccazione forzata 30 Minuti / 65°C

A causa dei diversi tipi di plastica e sistemi di verniciatura, si raccomanda di effettuare delle prove pratiche preliminari.