

**Saber S.r.l.**

Via Caduti sul Lavoro, 4 - 46019 Viadana (MN) Italy  
 Tel: +39 0375 782083 - Fax: +39 0375 780055  
 info@sabercolor.com - bernini@pec.sabercolor.com  
 Partita IVA e Codice fiscale 00289400202  
 Capitale Sociale € 30.000 - REA: MN 127583

## SCHEMA TECNICA SABEREPOX PRIMER ANTICORROSIVO FINE GRIGIO

### Cod. 449.0003 – Rev. 01/2022

<b>DESCRIZIONE DEL PRODOTTO</b>	Primer epossidico anticorrosivo 2K.										
<b>TIPOLOGIA SISTEMA</b>	HS a modesto contenuto di solvente reticolato con poliammide reattiva in soluzione.										
<b>DESTINAZIONE FINALE</b>	Protezione lungo termine di superfici con esposizione finale all'esterno/interno.										
<b>APPLICAZIONI</b>	Carpenteria metallica leggera, carroporti, carrozzeria industriale, cassoni, cicli, cisterne, componenti elettrici, elettrodomestici, impianti industriali, macchine agricole, edili e movimento terra, macchine utensili, meccanica industriale, motocicli, nastro trasportatori, pompe, rimorchi, serbatoi, settore ferroviario, trasformatori, unità prefabbricate abitative, valvole.										
<b>PRINCIPALI CARATTERISTICHE TECNICHE</b>	<p>Formulato con pigmenti a basso impatto ambientale</p> <p>Applicabile anche mediante apparecchiature elettrostatiche e a pennello o rullo (ritocchi)</p> <p>Buona compattezza/pienezza del rivestimento</p> <p>Forma un film di aspetto vellutato ed elastico</p> <p>Sufficientemente reattivo anche a bassa temperatura</p> <p>Riverniciabile anche in modalità bagnato su bagnato con minimo assorbimento della finitura</p>										
<b>PROPRIETÀ DEL RIVESTIMENTO</b>	Dopo il completo indurimento il film presenta un eccellente bilanciamento tra adesione ed elasticità e risulta difficilmente deformabile e scalfibile attraverso l'applicazione di forze abrasive, sollecitazioni meccaniche o urti, così come ad esempio nel caso di successive lavorazioni meccaniche. L'elevata percentuale di cariche idrofobe sinergiche e pigmenti anticorrosivi in combinazione con l'altissima densità di reticolazione lo rendono fortemente impermeabile all'acqua (dolce o marina) e agli ambienti umidi e saturi di vapore e destinato al servizio continuo e discontinuo con sostanze di carattere acido o basico, alcoli, detergenti, grassi, lubrificanti, oli, saponi e a tutti i tipi di idrocarburi (benzina, gasolio e kerosene). Il film dopo la sua completa essiccazione risulta anche riverniciabile con prodotti in polvere.										
<b>DATI TECNICI</b>	<table border="0"> <tr> <td>Aspetto:</td> <td>fluido viscoso</td> </tr> <tr> <td>Peso specifico:</td> <td>1,550-1,650 gr/cm<sup>3</sup></td> </tr> <tr> <td>Residuo secco:</td> <td>68-70% in peso – 44% in volume</td> </tr> <tr> <td>Viscosità dinamica:</td> <td>20000-30000 cPs R5 6 rpm</td> </tr> <tr> <td>Aspetto del rivestimento:</td> <td>film liscio, pulito, compatto ed esente da imperfezioni</td> </tr> </table>	Aspetto:	fluido viscoso	Peso specifico:	1,550-1,650 gr/cm <sup>3</sup>	Residuo secco:	68-70% in peso – 44% in volume	Viscosità dinamica:	20000-30000 cPs R5 6 rpm	Aspetto del rivestimento:	film liscio, pulito, compatto ed esente da imperfezioni
Aspetto:	fluido viscoso										
Peso specifico:	1,550-1,650 gr/cm <sup>3</sup>										
Residuo secco:	68-70% in peso – 44% in volume										
Viscosità dinamica:	20000-30000 cPs R5 6 rpm										
Aspetto del rivestimento:	film liscio, pulito, compatto ed esente da imperfezioni										
<b>PREPARAZIONE DELLA SUPERFICIE DA RIVESTIRE</b>	Vedere guida preparazione delle superfici prima della verniciatura (disponibile su richiesta).										
<b>ADESIONE DIRETTA</b>	<p>Acciaio inox (carteggiato o pagliettato)</p> <p>Alluminio (carteggiato o pagliettato)</p> <p>Ferro sabbiato</p> <p>Ferro sgrassato</p> <p>Fusioni in ghisa</p> <p>Lamiera zincata (carteggiata, neutralizzata o pagliettata)</p> <p>Ottone/Rame (carteggiato o pagliettato)</p>										

**RIVERNICIATURA**

SISTEMA	INTERVALLO MINIMO A 25 °C		INTERVALLO MINIMO A 50 °C	
	ACQUA	SOLVENTE	ACQUA	SOLVENTE
ACRILICO 1K	4 ore	2-3 ore	1 ora	30-40 minuti
ACRILICO 2K	12 ore	2-3 ore	1-2 ore	30-40 minuti
CLOROCAUCCIÙ	4 ore	2-3 ore	1 ora	30-40 minuti
EPOSSIDICO 1K	4 ore	2-3 ore	1 ora	30-40 minuti
EPOSSIDICO 2K	4 ore	2 ore	1 ora	30-40 minuti
POLIURETANICO 1K	4 ore	2-3 ore	1 ora	30-40 minuti
POLIURETANICO 2K	12 ore	2-3 ore	1-2 ore	30-40 minuti
SINTETICO RE 1K	4 ore	2-3 ore	1 ora	30-40 minuti

<b>CATALISI</b>	20% 40%	in peso in volume
<b>CATALIZZATORE</b>	CATALIZZATORE PER EPOSSIDICI 465.70 (Cod. 9050000)	
<b>DILUZIONE</b>	5-7% 5-7% 3-5% 0-3% 0-3% 0-5%	spruzzo con aerografo misto aria tazza caduta spruzzo con aerografo misto aria HVLP spruzzo con pompa a bassa pressione spruzzo con pompa airless spruzzo con pompa airmix nel caso di applicazione a pennello o rullo
<b>DILUENTE</b>	DILUENTE PER EPOSSIDICI (Cod. 9508050)	
<b>VOC MISCELA PRONTO USO</b>	> 500 < 510 gr/lit CLASSIFICAZIONE SECONDO DIRETTIVA 2004/42/CE - Dlgs 161/06: Cat. B/c) primer non destinato ad usi di cui alla Direttiva 2004/42/CE.	
<b>POT LIFE MISCELA</b>	Da un minimo di 3-4 ore fino a un massimo di 6-8 ore in funzione della temperatura ambientale, si consiglia di miscelare accuratamente il preparato prima dell'impiego e catalizzare/diluire solamente il quantitativo minimo di prodotto indispensabile da utilizzare nell'arco di tempo massimo di 2 ore circa nella stagione estiva e 4 ore circa in quella invernale.	
<b>VISCOSITÀ E APPARATI APPLICAZIONE</b>	20-25 secondi 20-25 secondi 30-40 secondi 80-120 secondi 80-120 secondi 40-50 secondi	con aerografo misto aria tazza caduta con aerografo misto aria HVLP con pompa a bassa pressione con pompa airless con pompa airmix nel caso di applicazione a pennello o rullo
<b>UGELLO</b>	aerografo misto aria tazza caduta = aerografo misto aria HVLP = pompa a bassa pressione = pompa airless = pompa airmix =	1,4-1,7 mm 1,4-1,7 mm 1,3-1,8 mm 0,28-0,38 mm 0,28-0,38 mm
<b>NUMERO MANI</b>	1 o 2 a seconda del grado di copertura e dell'uniformità finale desiderata.	
<b>SPESSORE FINALE</b>	Film umido 100-120 microns = film secco 50-60 microns.	
<b>FLASH OFF</b>	15-20 minuti.	
<b>INTERVALLO RIVERNICIATURA</b>	La eventuale seconda mano con sé stesso può essere applicata da un minimo di 20-30 minuti fino a un limite massimo di circa 36-48 ore, oltre al tempo indicato, il film necessita di preparazione meccanica (carteggiatura fine o pagliettatura), invece per quanto riguarda la continuazione con gli smalti di finitura, vedere tabella relativa alla riverniciatura.	
<b>RESA TEORICA</b>	5 m <sup>2</sup> /Kg (perdita apparente non compresa) 180-190 gr/m <sup>2</sup> (spessore 120-130 microns umidi) 6 m <sup>2</sup> /lit (perdita apparente non compresa) 150-160 ml/m <sup>2</sup> (spessore 120-130 microns umidi)	
<b>CONDIZIONI DI IMPIEGO</b>	Temperatura ambiente 12-35 °C con temperatura del supporto di almeno 5 °C, superficie esente da condensa e umidità relativa ambiente 50-70% massima.	
<b>ESSICCAZIONE</b>	<u>ESSICCAZIONE AD ARIA (&lt; 12 °C)</u> Fuori polvere in 30-40 minuti, fuori tatto in 4-5 ore, tempo operativo di movimentazione minimo 24 ore, indurimento finale 5 giorni.  <u>ESSICCAZIONE AD ARIA (20-25 °C)</u> Fuori polvere in 20-30 minuti, fuori tatto in 2 ore, tempo operativo di movimentazione minimo 10-12 ore, indurimento finale 3-4 giorni.  <u>ESSICCAZIONE AD ARIA (&gt; 25 °C)</u> Fuori polvere in 10-20 minuti, fuori tatto in 1 ora, tempo operativo di movimentazione 8 ore, indurimento finale 3 giorni.  <u>ESSICCAZIONE FORZATA (50-80 °C)</u> Appassimento di circa 10-15 minuti a temperatura ambiente, dopo l'uscita dal forno tempo operativo di movimentazione 4-6 ore, indurimento finale 24 ore.	
<b>DROP TIME</b>	12 ore (resistenza alla goccia d'acqua nel caso di esposizione alla pioggia nel breve termine).	
<b>MANUTENZIONABILITÀ</b>	Dopo il completo indurimento, per l'eventuale riverniciatura, il film necessita di preparazione meccanica (carteggiatura fine o pagliettatura), nel caso contrario l'adesione della mano a continuazione non risulta più soddisfacente.	
<b>RESISTENZA TEMPERATURA</b>	Il film dopo il completo indurimento sopporta una resistenza a sbalzi termici compresi tra -20 °C e +170 °C.	

**PULIZIA APPARECCHIATURE E ATTREZZI**

Diluyente nitro.

**SVERNICIATURA**

Eventuale sverniciatura di attrezzi e superfici con diluyente nitro, nei casi più ostinati utilizzare lo sverniciatore.

**ISO 12944-6 E PRODOTTI CORRELATI**

SABEREPOX PRIMER ANTICORROSIVO FINE GRIGIO è un prodotto indicato per il raggiungimento di Classe C2, C3, C4, C5 e CX a seconda del ciclo e dello smalto di finitura scelto (consultare tabelle relative ai sistemi di verniciatura proposti dalla nostra azienda, oppure rivolgersi al nostro servizio tecnico per maggiori informazioni in merito alla progettazione di uno specifico ciclo di verniciatura target).

**ULTERIORI INFORMAZIONI**

SABER S.r.l. non risponde di anomalie o difetti generati dall'impiego di catalizzatori o diluenti forniti da altri produttori e inoltre dai cicli di verniciatura misti eseguiti con prodotti non forniti interamente dalla nostra azienda.

**STOCCAGGIO**

Il prodotto va conservato nella sua confezione originale integra in ambiente che deve essere protetto dal gelo e dal caldo eccessivo e quindi con temperatura non inferiore a +5 °C e non superiore a +35 °C. Le informazioni relative ad etichettatura e manipolazione sono contenute nella relativa scheda di sicurezza. I residui liquidi o solidi e i recipienti vuoti devono essere smaltiti secondo le disposizioni locali.

Le informazioni, i dati e i suggerimenti contenuti in questa scheda tecnica sono esatti ed accurati e devono essere pertanto considerati attendibili e a solo scopo informativo e in ogni caso esse non possono implicare una garanzia da parte nostra, essendo le condizioni di utilizzo al di fuori del nostro stretto controllo, non dispensano quindi il cliente dall'onere e responsabilità di verificare l'idoneità del prodotto per l'uso specifico che si prefigge.