

PRIMER EP RUSTOP

Primer epossidico bicomponente per superfici metalliche



CAMPI DI APPLICAZIONE

Primer EP Rustop si utilizza su superfici metalliche come promotore di adesione prima dell'applicazione di rivestimenti a base epossidica o a base poliuretanica.

Primer EP Rustop, inoltre, previene ed impedisce la formazione della ruggine ed ha un elevato potere adesivo su molteplici superfici metalliche quali lamiere zincate, scossaline, pluviali di varia natura come ferro, acciaio, acciaio inox, acciaio zincato, alluminio, alluminio anodizzato, rame, leghe leggere, ecc.

Primer EP Rustop può essere utilizzato su superfici metalliche anche poste in verticale.

Alcuni esempi di applicazione

- Protezione di elementi metallici quali lamiere zincate, pluviali e scossaline prima dell'applicazione di rivestimenti epossidici o poliuretanic.
- Protezione anticorrosiva di strutture metalliche all'interno o all'esterno, anche esposte in ambiente marino, in lamiera zincata e leghe leggere.
- Protezione di scossaline metalliche perimetrali di tetti e coperture.
- Protezione dei canali di gronda in lamiera zincata, acciaio inossidabile e rame nello smaltimento e nella raccolta delle acque piovane.
- Protezione di lamiere metalliche per impieghi legati al settore dell'edilizia civile e industriale.

CARATTERISTICHE TECNICHE

Primer EP Rustop è un primer epossidico bicomponente per la protezione delle superfici metalliche, secondo una formulazione sviluppata nei laboratori di R&S MAPEI.

Grazie alla presenza di speciali cariche a base di fosfato di zinco, inoltre, conferisce un'azione anticorrosiva ed antiruggine alle superfici metalliche su cui viene applicato: lamiere zincate e manufatti metallici quali pluviali e scossaline.

Primer EP Rustop possiede anche la proprietà di migliorare l'adesione nei confronti dei successivi rivestimenti a base epossidica o poliuretanica.

AVVISI IMPORTANTI

- Non applicare **Primer EP Rustop** direttamente su supporti ossidati e con formazione di ruggine.
- Non applicare **Primer EP Rustop** direttamente su superfici intrise di olio e sostanze grasse.
- Non applicare **Primer EP Rustop** su supporti sporchi e con residui di vecchi rivestimenti.
- Non applicare **Primer EP Rustop** su superfici bagnate o umide.
- Evitare di applicare **Primer EP Rustop** con temperature inferiori a +10°C e superiori a +30°C.

MODALITÀ DI APPLICAZIONE

Preparazione del supporto

Le superfici da trattare devono essere pulite, sane, asciutte, prive di polvere, esenti da oli, grassi e cere. Un'adeguata preparazione meccanica della superficie è indispensabile per assicurare un'ottima applicazione e garantire le migliori prestazioni del prodotto. Il metodo di preparazione più indicato è la sabbiatura che permette di eliminare dai supporti residui di vecchie vernici, ruggine, untuosità ed eventuali incrostazioni. Tale trattamento di abrasione meccanica permette di portare le superfici a metallo bianco.

Preparazione e applicazione del prodotto

Primer EP Rustop è un primer epossidico composto da due componenti predosati. Per la preparazione versare il componente B nel contenitore del componente A dopo averne miscelato singolarmente il contenuto per alcuni minuti. Miscelare quindi i due componenti con mescolatore elettrico, a basso numero di giri, fino a completa omogeneizzazione (almeno 3-4 minuti).

Versare quindi il composto in un contenitore pulito avendo cura di rimescolarlo brevemente.

Primer EP Rustop si applica in modo uniforme a pennello, a rullo o mediante idonea pompa a spruzzo airless. L'applicazione dell'impasto deve avvenire ad una temperatura compresa tra +10°C e +30°C. Per un utilizzo ottimale del prodotto, tuttavia, si consigliano temperature del supporto intorno ai +15-20°C.

PULIZIA

Le attrezzature impiegate per la preparazione e l'applicazione di **Primer EP Rustop** devono essere pulite immediatamente dopo l'utilizzo con alcool etilico. Dopo l'indurimento del prodotto, la rimozione potrà essere effettuata solo meccanicamente.

CONSUMO

0,2 kg/m².

CONFEZIONI

componente A = 3,85 kg.

componente B = 1,15 kg.

IMMAGAZZINAGGIO

Primer EP Rustop si conserva per 12 mesi negli imballi originali, in ambienti asciutti e con temperatura compresa tra +5°C e +20°C.

ISTRUZIONI DI SICUREZZA PER LA PREPARAZIONE E LA MESSA IN OPERA

Primer EP Rustop componente A e B sono facilmente infiammabili. Si raccomanda di conservare lontano da fiamme e scintille, non fumare, evitare l'accumulo di cariche elettrostatiche e lavorare in ambienti ben aerati. Inoltre sono irritanti per la pelle.

Primer EP Rustop componente A può causare sensibilizzazione a contatto con la pelle in soggetti predisposti ed è irritante per gli occhi.

Primer EP Rustop componente B può provocare danni oculari. Si raccomanda di indossare guanti e occhiali protettivi e di utilizzare le consuete precauzioni per la manipolazione dei prodotti chimici. In caso di contatto con gli occhi o la pelle lavare immediatamente e abbondantemente con acqua e consultare il medico. Inoltre **Primer EP Rustop** componente A è pericoloso per l'ambiente acquatico, non disperdere il prodotto nell'ambiente.

Per ulteriori e complete informazioni riguardo l'utilizzo sicuro del prodotto si raccomanda di consultare l'ultima versione della Scheda Dati Sicurezza.

PRODOTTO PER USO PROFESSIONALE.

DATI TECNICI (valori tipici)		
DATI IDENTIFICATIVI DEL PRODOTTO		
	componente A	componente B
Colore:	bianco	ambrato
Aspetto:	liquido	liquido
Massa volumica (UNI EN ISO 2811-1) (g/cm ³):	1,41	0,94
Viscosità Brookfield (UNI EN ISO 2555) (mPa·s):	440 (# 2 - rpm 50)	1.500 (# 2 - rpm 20)
DATI APPLICATIVI (a +23°C - 50% U.R.)		
Rapporto di miscelazione:	comp. A : comp. B = 100 : 30	
Colore dell'impasto:	bianco	
Consistenza della miscela:	liquida	
Tenore di sostanza secca (%):	70	
Massa volumica dell'impasto (UNI EN ISO 2811-1) (kg/m ³):	1.240	
Viscosità della miscela (UNI EN ISO 2555) (mPa·s):	440 (# 3 - rpm 50)	
Tempo di lavorabilità:	15-20 min. a +20°C	
Temperatura della superficie:	non inferiore a +10°C	
Sovraverniciabilità:	6-8 h a +20°C	
Fuori polvere:	2 h a +20°C	
PRESTAZIONI FINALI		
Indurimento completo:	24 h	

AVVERTENZA

Le informazioni e le prescrizioni sopra riportate, pur corrispondendo alla nostra migliore esperienza, sono da ritenersi, in ogni caso, puramente indicative e dovranno essere confermate da esaurienti applicazioni pratiche; pertanto, prima di adoperare il prodotto, chi intenda farne uso è tenuto a stabilire se esso sia o meno adatto all'impiego previsto e, comunque, si assume ogni responsabilità che possa derivare dal suo uso.

Fare sempre riferimento all'ultima versione aggiornata della scheda tecnica, disponibile sul sito www.mapei.com

INFORMATIVA LEGALE

I contenuti della presente Scheda Tecnica possono essere riprodotti in altro documento progettuale, ma il documento così risultante non potrà in alcun modo sostituire o integrare la Scheda Tecnica in vigore al momento dell'applicazione del prodotto MAPEI.

La Scheda Tecnica più aggiornata è disponibile sul nostro sito www.mapei.com.

QUALSIASI ALTERAZIONE DEL TESTO O DELLE CONDIZIONI PRESENTI IN QUESTA SCHEDA TECNICA O DA ESSA DERIVANTI ESCLUDE LA RESPONSABILITÀ DI MAPEI.

VOCE DI PRODOTTO

Primerizzazione di superfici e strutture metalliche quali lamiere zincate, scossaline, pluviali, ecc., mediante applicazione, con rullo a pelo raso tipo mohair, pennello o mediante idonea pompa a spruzzo con sistema airless, di primer epossidico bicomponente (tipo **Primer EP Rustop** della MAPEI S.p.A.), al fine di migliorare l'adesione di rivestimenti epossidici o poliuretanic. Grazie alla presenza, all'interno del prodotto, di speciali cariche a base di fosfato di zinco, inoltre, sarà possibile conferire alle superfici trattate un'azione anticorrosiva ed antiruggine.

Il prodotto dovrà avere le seguenti caratteristiche prestazionali:

Rapporto di miscelazione:	comp. A : comp. B = 100 : 30
Colore dell'impasto:	bianco
Consistenza della miscela:	liquida
Tenore di sostanza secca (%):	70
Massa volumica dell'impasto (kg/m ³):	1.240
Viscosità della miscela (mPa·s):	440 (# 3 - rpm 50)
Tempo di lavorabilità:	15-20 min. a +20°C
Temperatura della superficie:	non inferiore a +10°C
Sovraverniciabilità:	6-8 h a +20°C
Fuori polvere:	2 h a +20°C
Indurimento completo:	24 h

2919-7-2017-it

La riproduzione di testi, foto e illustrazioni di questa pubblicazione è vietata e viene perseguita ai sensi di legge

