

Docamin WV

Primer idrosolubile, esente da cromati, bicomponente a base di fosfato di zinco e resine epossidiche per fondi, opaco

Descrizione

Anwendungsbereiche Primer idrosolubile, esente da cromati, bicomponente a base di fosfato di zinco e resine epossidiche per fondi in ferro, acciaio, zinco, alluminio e diverse materie plastiche. Applicazione con pennello, rullo, pistola a spruzzo. Sovraverniciabile con tutte le vernici di copertura mono e bicomponenti a base acquosa o solvente.

Caratteristiche

Qualità	Viscosità alla consegna (DIN 53 211): Base del legante: Parte solida: Lucentezza (DIN 67 530): Peso spec. (DIN 51 757): Rapporto di miscela:	Tixotropica Resina epossidica solida in dispersione 65-70% al peso 10%-20% / 60° (opaco) Ca. 1,50-1,53 kg/l In base al peso: 5:1 (Docamin WV : indurente) In base al volume: 3,5:1 (Docamin WV : indurente) Aggiungere l'indurente alla base mescolando meccanicamente ca. 2 min. e solo a questo punto diluire con acqua demineralizzata. Non aggiungere mai l'acqua nell' indurente.
	Resistenza alla temperatura:	Sollecitazione di lunga durata: 150°C Sollecitazione di breve durata: 180°C
	Condizioni di lavorazione:	A partire da +10°C e fino a 70% di umidità relativa dell'aria. Provvedere ad una ventilazione e ad un'aerazione sufficiente.
	Condizioni di lavorazione ottimali:	Temperatura dell'aria: 20-25 °C; temperatura del supporto: >15°C; umidità rel. dell'aria: 40-60%; Velocità dell'aria: >0,4 m/s
	Tempo di lavorabilità:	Max. 3,5 ore (a 20°C) Attenzione: la fine del tempo di lavorabilità non è caratterizzata da un aumento della viscosità. Il superamento del tempo di lavorabilità comporta la riduzione della resistenza a influssi di natura chimica e meccanica.
	Conservabilità a magazzino:	Nel contenitore originale chiuso: conservabile almeno 12 mesi; tenere in luogo protetto dal gelo.
	COV:	3,3%

Fondo/Lavorazione

Fondi	Ferro, acciaio:	Sabbiare, pulire, eventualmente carteggiare (eliminare ruggine, scorie e croste di laminazione) e sgrassare.
	Zinco:	Sabbiatura a polvere, pulizia con agente bagnante all'ammoniaca.
	Alluminio:	Irruvidire con sabbiatura a polvere, pulire, carteggiare e sgrassare.

Pulizia degl' utensili	Pulire gli utensili subito dopo l'uso e nel caso di interruzioni prolungate del lavoro con acqua o diluente universale.				
Metodi di applicazione		Pressione (bar)	Ugello (mm)	Mani di spruzzo	Diluizione
	Con pennello/rullo	-	-	-	non diluito
	Aria/tazza a gravità	3-5	1,4-1,8	2-3	0-5%
	HVLP	3,5	1,3-1,5	2-3	0-5%
	Airless	80-150	0,3-0,45	1-2	non diluito
Essiccazione a 20°C	Fuori polvere	45-55 min.			
	Fuori impronta	1-2 ore			
	Pronto al montaggio	1-2 giorni			
	Sovraverniciabile	2 ore			
Essiccazione a 60°C	Fuori polvere	25-30 min.			
	Fuori impronta	45-60 min.			
	Pronto al montaggio	60 min.			
	Sovraverniciabile	30 min.			
	L'essiccazione può essere accelerata aumentando la velocità dell'aria. Condizioni di essiccazione ottimali: 35-45°C con una velocità dell'aria di 0,4 m/s. In caso di essiccazione superiore alle 24 ore è necessaria una levigatura intermedia.				
Cicli consigliati	Ferro, acciaio:				
	Mano di fondo:	Docamin WV (spessore dello strato: 50-70 µm)			
	Verniciatura di finitura:	Con tutti i prodotti mono o bicomponenti Dold, a base solvente o acquosa.			
	Zinco:				
	Mano di fondo:	Docamin WV (spessore dello strato: 50-70 µm)			
	Verniciatura di finitura:	Con tutti i prodotti mono o bicomponenti Dold, a base solvente o acquosa.			
	Alluminio:				
	Mano di fondo:	Docamin WV (spessore dello strato: 25-30 µm)			
	Verniciatura di finitura:	Con tutti i prodotti mono o bicomponenti Dold, a base solvente o acquosa.			
	Materie plastiche:				
	Mano di fondo:	Docamin WV (spessore dello strato: 25-30 µm)			
	Verniciatura di finitura:	Con tutti i prodotti mono o bicomponenti Dold, a base solvente o acquosa.			
Resa teorica	4,3 m ² /kg (con uno spessore di 50 µm del film asciutto).				
Diluizione	Acqua demineralizzata / acqua di rubinetto.				
Indurente	Indurente Docamin WV.				

Indicazioni

Avvertenze sui rischi

Per i dati consultare la relativa scheda tecnica di sicurezza UE.

Altre proprietà

- Elevata protezione anticorrosiva
- Ottime caratteristiche di resistenza chimica e meccanica
- Sovrasaldabile
- Adesione (DIN 53 151):

acciaio:	Gt 0 (ottimo)
zinco:	Gt 0 (ottimo)
alluminio:	Gt 0 (ottimo)
materie plastiche (PMMA, PC, ABS, PBTP, VTR, PC/ABS Blend):	Gt 0 (ottimo)

I dati di questa scheda rispondono alle nostre conoscenze attuali. Le specifiche condizioni di lavoro dell'utilizzatore esulano dalle nostre conoscenze e dal nostro controllo. In ragione delle molteplici possibilità di utilizzo e di applicazione si escludono carattere vincolante e responsabilità. Il prodotto non può essere usato per scopi diversi da quelli descritti senza previa autorizzazione scritta. L'utilizzatore è responsabile del rispetto di tutte le necessarie disposizioni legislative. Con le edizioni successive, le schede precedenti perdono di validità.



vernici e pitture

Trovate ulteriori informazioni sul prodotto sotto il sito www.dold.ch o presso la nostra assistenza tecnica al numero +41 (0)44 877 48 48.

Scheda tecnica n. 566

Redazione: dicembre 2009 / Version (1) 07/13

Hertistrasse 4 | CH-8304 Wallisellen
Telefon +41 (0)44 877 48 48
Telefax +41 (0)44 877 48 49
www.dold.ch | info@dold.ch