

STEEL PRIMER

Fornitura e posa di primer bicomponente a base di resina epossidica a solvente, precaricato con una miscela speciale di filler, tipo STEEL PRIMER di DRACO Italiana SpA. STEEL PRIMER è formulato per realizzare lo strato di fondo per supporti metallici e come protezione contro la formazione di ossido e ruggine, è inoltre adatto alla verniciatura di superfici verticali. Il prodotto deve essere applicato in ragione di 100÷200 g/m² per mano, in funzione della porosità e delle irregolarità del supporto. Versare la miscela a porzioni sulla superficie che deve essere trattata e distribuirlo con una spatola di metallo o di gomma. Uniformare la superficie servendosi di un rullo a pelo raso. La mano di fondo deve essere applicata a film e senza pori. A seconda del supporto, possono rendersi necessari più strati da realizzare dopo 12 ed entro le 24 ore. Successivamente alle 24 ore dall'applicazione per effettuare un'altra mano sarà necessario eseguire un'accurata carteggiatura. A completa asciugatura di STEEL PRIMER potrà essere applicato il rivestimento protettivo. Il prodotto dovrà presentare le seguenti caratteristiche prestazionali secondo UNI EN 1504-2 Rivestimento (C):

- Permeabilità alla CO₂, EN 1062-6 : SD > 50 m
- Permeabilità al vapore acqueo, EN ISO 7783-1 EN ISO 7783-2: Classe III-SD >50m
- Assorbimento capillare e permeabilità all'acqua, EN 1062-3: w < 0,1 kg/m² x h0,5
- Prova di aderenza per trazione diretta, EN 1542: ≥ 1,5 N/mm²
- Resistenza all'abrasione, EN ISO 5470-1: < 3000 mg
- Resistenza all'attacco chimico severo, EN 13529: Classe I
- Resistenza all'impatto, ISO 6272-2: Classe I
- Reazione al fuoco, EN 13501-1: Euroclasse E

Secondo UNI EN 13813 - SR-B1,5-IR4:

- Forza di aderenza, ISO 4624: ≥ B1,5
- Rilascio di sostanze corrosive, EN 13813: SR
- Resistenza all'impatto, EN ISO 6272 ≥ IR 4
- Resistenza all'abrasione, DIN 53754/ASTM D: 74 mg/1000 cicli

Il prodotto deve essere marcato CE ai sensi della UNI EN 1504-2 e EN 13813 (SR-B1,5-IR4).