

EIGENSCHAFTEN

Zweikomponenten Antikorrosions-Primer auf Epoxid-Basis für Elemente aus Eisen, verzinktem Eisen und Gusseisen, die mit *Ignisteel Protettiv* behandelt werden sollen.

EIGENSCHAFTEN DES GETROCKNETEN FILMS

KORROSIONSBESTÄNDIGKEIT	AUSGEZEICHNET
HAFTUNG AUF VERSCHIEDENEN METALLEN	AUSGEZEICHNET
STOSSFESTIGKEIT	AUSGEZEICHNET
WASSERFESTIGKEIT	GUT

FARBEN

Hellgrau

TECHNISCHE DATEN**SPEZIFIKATIONEN**

SPEZIFISCHES GEWICHT	<i>Ignisteel Fondo A</i> : 1500-1600 g/l; <i>Ignisteel Fondo B</i> : 900-950 g/l
VISKOSITÄT TF4	10-20 s ab der Mischung
TOPFZEIT	8Std.
TROCKNUNG	Überstreichbar nass/nass 45'; Überstreichbar 8-12Std.; komplett 12Std.

TROCKENRÜCKSTAND IN GEWICHT

Ignisteel Fondo A 69-73 %; *Ignisteel Fondo B* 45-49%

LAGERUNG

Das Produkt muss in den Originalbehältern bei einer Temperatur zwischen +5°C und +30°C, fern von Zündquellen gelagert werden.

**ANWENDUNGS-
HINWEISE****ANWENDUNG**

Elemente aus Eisen, verzinktem Eisen und Gusseisen, die mit *Ignisteel Protettivo* behandelt werden sollen, in ländlicher, maritimer und industrieller Umgebung. Die Echttemperatur beim Auftragen muss mindestens 3°C über dem Taupunkt liegen und die relative Luftfeuchtigkeit darf 65% nicht überschreiten.

WERKZEUGE

Konventionelles Sprühgerät, Airless, Pinsel, Rolle.

MISCHVERHÄLTNIS

100 *Ignisteel Fondo A* – 20 *Ignisteel Fondo B* in Gewicht
100 *Ignisteel Fondo A* – 33 *Ignisteel Fondo B* in Volumen

VERDÜNNUNG

Konventionelles Sprühgerät: 5% in Gewicht (8% in Volumen) mit *Nitro NV5000*
Sprühgerät Airless, Pinsel, Rolle: gebrauchsfertig.

ERGIEBIKEIT

6.5-7.5 m²/kg pro 55 µm trocken

ANWENDUNGSTEMPERATUR

+5°C +30°C

ANSTRICHSYSTEM

Eisen, Gusseisen

- Die Oberfläche durch sandstrahlen oder mechanisches bürsten Grad SA 2½ vorbereiten;

2. Rostschutz-Primer *Ignisteel Fondo* nass in nass, mit einer Dicke von 55 µm trocken (100 µm nass) auftragen;
3. Nach 8-12 Stunden *Ignisteel Protettivo* bis zum Erreichen der gewünschten Dicke, in mehreren Schichten im Abstand von 18-24 Stunden auftragen.
4. 24 Stunden nach der Anwendung der letzten Schicht *Ignisteel Protettivo*, eventuell eine Schicht *Ignisteel Finitura* mit einer Dicke von 85 µm trocken (220 µm nass) auftragen.

Verzinktes Eisen

- 1A. Vorbereitung des Untergrunds: mit *Acetone per Lavaggio* oder Reinigungsmittel waschen und entfetten und wie unter Punkt 2 weiterfahren.

INSTANDHALTUNG

Regelmäßig die Unversehrtheit der Lackschicht überprüfen; falls sie beschädigt sein sollte, die schützende Beschichtung auf der betroffenen Stelle erneuern.

**EINTRAG IM
PRODUKT-
VERZEICHNIS**

Zweikomponenten Antikorrosions-Primer auf Epoxid-Polyamid-Basis für Elemente aus Eisen, verzinktem Eisen und Gusseisen, die mit *Ignisteel Protettivo* behandelt und eventuell mit *Ignisteel Finitura* überstrichen werden sollen, in ländlicher, maritimer und industrieller Umgebung auf der Basis von Epoxyharzen circa 500, mit einem durchschnittlichen Verbrauch von 145 g/m².

HINWEISE

Für eine fachmännische Ausführung der Arbeit müssen unbedingt die Anweisungen für die Vorbereitung der Oberfläche befolgt werden, die im Book CAP Arreghini, im Anwendungssystem und im technischen Datenblatt enthalten sind.

Die angegebenen technischen Informationen sind reine Richtwerte. Es wird empfohlen, dieselben den spezifischen Einsatzbedingungen anzupassen. Die Spezifikationsdaten und die technischen Informationen beziehen sich auf eine Umgebungstemperatur von +23°C, bei einer relativen Luftfeuchtigkeit von 65%. Unter anderen Bedingungen ändern sich die Daten und folglich auch die Zeiten zwischen den verschiedenen Vorgängen.

Unsere Anwendungshinweise für die Produkte basieren auf Beobachtungen und den von uns durchgeführten, gründlichen Untersuchungen. Außerdem wurden auch die Erfahrungen bei der praktischen Anwendung in Betracht gezogen. Dennoch ist es aufgrund der großen Vielfalt der Untergründe und Anwendungsbedingungen unerlässlich, vor der Verwendung, die Eignung und die Wirksamkeit durch Proben auf dem zu behandelnden Untergrund zu überprüfen.