

TALKEN COLOR S.R.L.
Sede e stabilimento:
20025 Legnano (Mi) - Via Don Milani, 15
Tel. 0331.579100 r.a. - Fax 0331.579372
Mecc. 9720178
Email: info @talkencolor.it
www.talkencolor.it

Reg. Imprese di Milano Società n. 04614930156 P. Iva / C.F. 04614930156 Cod. ISO/IVA IT 04614930156 Cap. Soc. € 10.400,00 i.v.

Revisione del 01/11/2018

LINEA TRATTAMENTO PER METALLI 9083 PRIMER ANTICORROSIVO PER METALLI

SCHEDA TECNICA PRODOTTO

Codice	A0090
Nome commerciale	9083 PRIMER ANTICORROSIVO
	PER METALLI
Tipo prodotto	MISCELA DI RESINE E FOSFATI
	DI ZINCO
Contenuto nominale	520 mL
Contenuto netto	400 mL

CARATTERISTICHE CHIMICO FISICHE

STATO FISICO	Liquido denso opalescente
NATURA CHIMICA	Resine sintetiche e fenoliche
SOLUBILITA'	Solubile in acetone e/o
	diluente nitro
ESSICCAZIONE	Fuori polvere: 20 - 30 min.
	Al tatto: 2-3 h
	In profondità: 12 h

DESCRIZIONE PRODOTTO:

Primer ad azione antiruggine contenente pigmenti ai fosfati di zinco che garantiscono un elevato potere anticorrosivo. Esente da cromati. Riverniciabile con ogni tipo di smalto

CARATTERISTICHE TECNICHE:

Utile per le sue forti doti di rapidità di essiccazione e semplificazione del ciclo di verniciatura.

CAMPI DI IMPIEGO E SUPPORTI:

Campi di impiego: Per il ritocco e verniciatura di macchine agricole, macchine movimento terra, veicoli industriali.

Supporti: Specifico per ferro, acciaio, ghisa, lamiere nere, alluminio e sue leghe. Consigliato nel pretrattamento di metalli in genere.

MODALITA' DI UTILIZZO:

Istruzioni d'uso: Si consiglia di dare almeno 2- mani

Lasciare essiccare per 12 ore prima di iniziare la verniciatura vera e propria. Se non si rispettano i tempi sopra riportati il primer potrebbe dare un ancoraggio inferiore.

Preparazione supporto: Lamiera nera: microsabbiare, discare. **Acciaio:** sgrassare accuratamente e carteggiare o sabbiare. **Alluminio e sue leghe**: sgrassare accuratamente, carteggiare o pagliettare a fondo. **Ferro e ghisa**: sgrassare e carteggiare.

MAGAZZINAGGIO

Tenere all'asciutto. Proteggere dai raggi solari o da qualsiasi altra fonte di calore. Non esporre ad una temperatura superiore a 50° C.

Le suindicate informazioni tecniche sono basate sulle ns. attuali conoscenze: pertanto al cliente utilizzatore è data la responsabilità di effettuare sempre i propri controlli al fine di valutare i risultati per gli impieghi da esso previsti.