

<b>Tipo di prodotto</b>	<p><b>Primer anticorrosivo di collegamento bicomponente con ottima adesione su vetroresina, gel coat, alluminio, ferro, acciaio inox, legno, ghisa, piombo.</b></p> <p><b>Ancorante Sp</b> è un primer anticorrosivo ancorante a base di resine epossidiche modificate a struttura dimensionale e pigmentazione attiva a base di zinco attivato di tipo atossico esente da sali di piombo e zinco esavalenti.</p> <p><b>Ancorante Sp</b> è sopraverniciabile con qualsiasi fondo intermedio o finitura bicomponente o monocomponente (epossidiche, poliuretaniche, alchidiche, acriliche, viniliche, clorocaucciù).</p>	
<b>Campi di impiego</b>	<p>Per superfici di natanti di piccola, media e grande stazza costruiti in ferro, ferro zincato a freddo, alluminio, vetroresina, acciaio inossidabile (inox) legno. Per nuove costruzioni o per interventi di manutenzione.</p>	
<b>Caratteristiche tecniche</b>	<p>Aspetto</p> <p>Colore in barattolo</p> <p>Densità Kg/Lt</p> <p>Viscosità di fornitura 25°C</p> <p>Residuo secco volumetrico</p> <p>Resa teorica</p> <p>Spessore tipico micron</p> <p>Rapporto di miscelazione Base/Indurente</p> <p>Pot Life</p> <p>Diluizione</p>	<p>Opaco</p> <p>Grigio chiaro</p> <p>1,350 ± 0,05</p> <p>100 - 130 secondi Ford 4</p> <p>55 ± 2 %</p> <p>110 - 135 gr/mq</p> <p>35 secchi 60 umidi</p> <p>Base = 85 Indurente = 15 in peso</p> <p>4 ore a 20 °C</p> <p>Diluyente epossidico DEP 310 o diluyente nitro DNT 320</p>
	<p>Metodo applicativo</p> <p>Pennello</p> <p>Rullo</p> <p>Spruzzo convenzionale</p> <p>Applicazione consigliata</p> <p>Spruzzo airless</p>	<p>Diluizione 5 – 10 %</p> <p>Diluizione 5 – 10 %</p> <p>Diluizione 10 - 20 %</p> <p>Diametro ugello 1,1 – 1,3 mm</p> <p>Pressione aria 3- 4 kg/mq (atm)</p> <p>Diluizione 3 - 6%</p> <p>Diametro ugello 0,4 – 0,6 mm</p> <p>Rapporto Compressione 30:1</p> <p>Pressione uscita 150 – 180 pa (atm)</p>
	<p>Essiccazione 25°C</p>	<p>Fuori Tatto 1 ora</p> <p>Secco al tatto 3 ore</p> <p>Secco in profondità 12-18 ore</p>
	<p>Sovrapplicazione Minima/Massima</p> <p>Temperatura di esercizio</p> <p>Stabilità allo stoccaggio</p> <p>Confezioni standard</p>	<p>18 ore/ 21 giorni</p> <p>Da -25 °C a +140 °C</p> <p>24 mesi</p> <p>kg 20 – kg 5 – Kg 1</p>

## Note

Stoccare in locali al riparo dal gelo e dall'irraggiamento solare diretto. Evitare l'uso nei locali di fiamme libere o apparecchi promotori di scintille.

## Norme di applicazione **Preparazione delle superfici**

### Superfici in lega leggera

Pulire accuratamente la superficie da ogni traccia di residuo o di ossido superficiale mediante lavaggio a pressione o leggera carteggiatura con asportazione dei residui. Applicare uno strato di **Ancorante Sp** per uno spessore di 25 – 30 micron film secco.

### Superfici in vetroresina

Pulire accuratamente la superficie da ogni traccia di residuo distaccante di formatura mediante lavaggio a pressione con soluzione detergente appropriata. Lasciare asciugare perfettamente il supporto e controllare che l'umidità non supera il 5%. Applicare uno strato di **Ancorante Sp** per uno spessore di 30 – 40 micron film secco.

### Nuove zincate a caldo

Pulire la superficie con soluzioni detergenti alcaline o con diluenti idonei per eliminare la presenza oleosa superficiale di protezione tipica di suddetti supporti. Se necessario abrasivare leggermente la superficie ed assicurarsi che non siano presenti striature biancastre ( presenza di ossido di zinco) diversamente rimuoverle. Applicare uno strato di **Ancorante Sp** con uno spessore massimo di 35 – 40 micron film secco.

### Ferrose

Ben pulito esente da tracce di olio e grasso. La preparazione più idonea risulta la sabbiatura commerciale con grado SA 2 della scala svensk standard sis-1967 (SSPC SP 6) se impossibilitati anche spazzolatura meccanica secondo specifica SSPC SP 2. Applicare una o due mani di Ancorante Sp avendo cura di raggiungere uno spessore di film secco almeno di 60 - 80 micron, specialmente su lamiera sabbiata per coprire completamente tutti i picchi di rugosità delle superfici.

### Note applicative:

Non applicare con temperature inferiore a 5°C e non superiore a 50 °C con umidità atmosferica relativa superiore al 70%.

Evitare di applicare il prodotto sotto l'azione diretta dei raggi solari o in presenza di forte vento, à se vi è minaccia di pioggia. **Ancorante Sp**, come tutti i rivestimenti epossidici, subisce, se esposto all'irraggiamento solare il fenomeno di sfarinamento nel tempo. **Ancorante Sp** per le sue elevate proprietà di neutralizzazione, per espletare pienamente la funzione di ancorante, deve essere ricoperto entro e non oltre 15 giorni.

**Consigliato per** Atmosfera industriale marina, rurale, urbana.

**Sconsigliato per** Immersione continua.


**Finiture e fondi  
consigliati**

Primepox, Zincometal, Atrivil Stf , Coprex, Galaxy, Sinclad, Sinclor, Bicar, Atrialux, Finepox..

(\*) Le presenti informazioni, seppur ritenute attendibili, debbono essere considerate indicative, la società si riserva il diritto di variarli senza preavviso. L'uso delle presenti informazioni non implica alcuna responsabilità da parte nostra ivi compresa la violazione di eventuale licenza E' responsabilità degli utilizzatori verificare preventivamente l'idoneità del prodotto per l'impiego specifico. Per ulteriori chiarimenti o richieste specifiche riguardanti i prodotti si prega di contattare il responsabile del laboratorio tecnico.

**Colorificio Atria S.R.L.**

Country Contrada Camarro Formeca 91028 Partanna (Tp) Italy  
Phone +39 0924 49500 / 0924 87610 / Fax 0924 921250  
Online [www.atria.it](http://www.atria.it)  
Email [info@atria.it](mailto:info@atria.it)

Business Assurance Quality ISO 9001:2015 / Enviromental ISO 14001:2015 

Social Media



@ColorificioAtria



@atria.madeinpaint



@atriasrl



Colorificio Atria

