



Pittura monocomponente ad alte prestazioni.

Valore limite UE per questo prodotto (cat. BS/i): 500 g/l (2010).

Il prodotto Morgan's primer fondo per leghe leggere contiene al massimo 500 g/l COV.

CARATTERISTICHE

Antiruggine e fondo di adesione per metalli, leghe leggere, acciaio zincato, rame, ottone, ghisa, alluminio, p.v.c. ecc., a base di resine sintetiche modificate e pigmenti selezionati. Dotato di eccezionale adesione al supporto, garantisce l'ancoraggio delle finiture di qualsiasi tipo inclusi smalti nitro, poliuretanic, rapida essiccazione.

CICLO APPLICATIVO

PREPARAZIONE DEI SUPPORTI

Ferro e ghisa: rimuovere accuratamente eventuali presenze di ruggine e vecchi smalti sfoglianti, spolverare. Pulire eventuali macchie di unto o grasso con un panno imbevuto di diluente, lasciare asciugare perfettamente. Carteggiare e spolverare, effettuare eventualmente ulteriore lavaggio.

Acciaio zincato nuovo: sgrassare accuratamente con solventi o detergenti idonei.

Acciaio zincato vecchio: rimuovere i sali di zinco mediante pulizia meccanica, spolverare e lavare accuratamente con acqua e/o detergenti idonei.

Alluminio o PVC e leghe leggere, rame ed ottone: sgrassare accuratamente con detersivo, risciacquare bene, carteggiare e spolverare.

Applicare una o due mani di **MORGAN'S PRIMER FONDO PER LEGHE LEGGERE** con intervallo di almeno 24 ore.

FINITURA

Applicare la finitura desiderata dopo almeno 24-36 ore per sintetici. In caso di applicazione di smalti nitro, poliuretanic e rapida essiccazione, si consiglia di attendere almeno 48-72 ore tenendo conto altresì dello spessore del fondo applicato e della temperatura ambientale durante l'essiccazione.

AVVERTENZE

Non applicare in condizioni di elevata umidità, a bassa temperatura e su superfici esposte al sole durante l'applicazione. Conservare il barattolo ben chiuso, capovolto in ambiente fresco e lontano da fonti di calore.

VOCE DI CAPITOLATO

Applicazione di **MORGAN'S PRIMER FONDO PER LEGHE LEGGERE** a base di resine alchidiche modificate, su ferro, acciaio zincato, alluminio, P.V.C., leghe leggere, rame e d ottone, opportunamente predisposti, in due strati di 35 microns

DATI PRINCIPALI A 20°C E 70% DI UMIDITA' RELATIVA

Resa Teorica Per mano mq/lit.		Diluente		Pulizia attrezzi		Applicazione a rullo	
12		DIL. R.E. O SINTETICO		DIL. SINTETICO		max. 10%	
Aspetto e finitura		Fuori polvere		Peso specifico kg/l		Applicazione a pennello	
OPACO		1 ORA		1,25 ± 0,02		max. 10%	
Colori		Secco al tatto		Solidi in volume		Applicazione a spatola	
BEIGE		3 ORE		42 ± 1		=	
Esterni / interni		Secco in profondità		Viscosità		Applicazione a spruzzo ad aria	
SI / SI		24 ORE		180" FORD 4		max. 10%	
Vita di stoccaggio		Sovraverniciabilità		Temperatura di infiammabilità		DIAM.UGELLI 1.7 mm PRESSIONE 2.5atm	
24 MESI		24 ORE		23° C			

Poichè le condizioni e le possibilità di impiego possono essere influenzate da elementi al di fuori delle possibilità di controllo del produttore, la Società non si assume alcuna responsabilità in ordine ai risultati.

J COLORS S.p.A.

Via Settembrini, 39 - 20020 Lainate (MI) - Italy - Tel. ++ 39 02 937541 – www.toscanovernici.it