



SAP	Colori
460701	Grigio Medio
460735	Grigio Chiaro

### Descrizione del prodotto

Fondo isolante 1K a base di nitrocellulose modificate di rapida essiccazione adatto per la carteggiatura sia a umido che a secco, studiato per il settore automobilistico, industriale e nautico. Ideale per isolare i punti levigati. Funziona come primer per superfici metalliche: ferro e acciaio. Ideale anche come fondo riempitivo per bassi spessori molto utile per livellare errori di carteggiatura.



Preparazione del prodotto		Extra riempitivo	Riempitivo	Isolante	Extra riempitivo	Riempitivo	Isolante
		A volume			A Peso (g)		
Componente A	Serie 460	-	3	2	-	100	100
Catalizzatore	-	-	-	-	-	-	-
Diluyente	T105	-	1	1	-	20	50



Tabella esempio miscela	Quantità da realizzare in peso									
	g ±	100	150	250	300	500	600	800	1000	1500
Comp. A	g ±	100	150	250	300	500	600	800	1000	1500
Catalizzatore	g ±	-	-	-	-	-	-	-	-	-
Diluyente - Extra riempitivo	g ±	-	-	-	-	-	-	-	-	-
Diluyente - Riempitivo	g ±	20	30	50	60	100	120	160	200	300
Diluyente - Isolante	g ±	60	90	150	180	300	360	480	600	900



Carteggiatura a mano	Grana	20°C	60°C
A secco	600-1000	15-20'	5'
A Umido	800-1000	15-20'	5'



Carteggiatura a macchina	Grana	20°C	60°C
A secco	320-600	15-20'	5'



Applicazione diretta su supporti grezzi	SI/NO
Alluminio	NO
Ferro acciaiolo	SI
Ferro zincato	NO
Plastiche in genere	NO
Supporti compositi	NO



Durata miscela a 20°C Pot-life)
Prodotto monocomponente—assenza di pot-life



Applicazione su supporti verniciati	SI/NO
Stucchi e fondi poliesteri 2K	SI
Fondi Acrilici 2K a solvente	SI
Fondi epossidici 2K a solvente	SI
Vecchie verniciature ben essiccate	SI
Vernici e fondi a base acqua	SI
Fondi e vernici alchidiche	NO



Essiccazione	20°C	60°C
Tempo tra le mani (appassimento)	3-5'	-
Sopravverniciabilità	15-20'	-
Prima della cottura	5-10'	-
Fuori polvere	8-10'	3-5'
Essiccazione al tatto	Nd	Nd
Essiccazione in profondità	50-60'	15-20'
Massima resistenza chimica	24 h	30'



Attrezzi	Ø
Aerografo a gravità ad alto rendimento	1,6-1,8



Preparazione del supporto	
Metallo grezzo	Preparare il supporto carteggiandolo con carta P240-P320, a seguire pulire e sgrassare con serie T90, infine applicare 2 o 3 mani di 1K PRIME FILLER come riempitivo, successivamente preparare il primer alla verniciatura con la finitura carteggiandolo come indicato nella ST.
Vecchie verniciature consolidate	Preparare il supporto carteggiandolo con carta P240-P320, a seguire pulire e sgrassare con serie T90, infine applicare 2 o 3 mani molto leggere di 1K PRIME FILLER, come isolante. Per completare la preparazione terminare con il ciclo di carteggiatura del primer consigliato.
Vecchie verniciature non consolidate	Preparare il supporto carteggiandolo con carta P240-P320, a seguire pulire e sgrassare con serie T90, applicare una mano di 2K Epoxy Primer come isolante. Infine applicare 2 o 3 mani di 1K PRIME FILLER. Per completare la preparazione terminare con il ciclo di carteggiatura del primer consigliato. Il passaggio tra Epoxy Primer e Acrylprimer è possibile eseguirlo con la tecnica bagnato su bagnato.
Plastiche, alluminio, leghe leggere, ferro zincato	Preparare il supporto secondo le indicazioni specifiche che richiede il supporto da trattare. Applicare una mano di aggrappante specifico per il supporto da trattare, di solito è possibile utilizzare il nostro 2K Epoxy Primer, il quale possiede ottime caratteristiche adesive su molti supporti. Infine applicare 2 o 3 mani di 1K PRIME FILLER. Per completare la preparazione terminare con il ciclo di carteggiatura del primer consigliato. Il passaggio tra Epoxy Primer e Acrylprimer è possibile eseguirlo con la tecnica bagnato su bagnato. Sulle plastiche è sempre consigliato eseguire una prova di adesione preventiva.



Supporta la riverniciatura con:	SI/NO
Fondi acrilici 2K a solvente	SI
Fondi epossidici 2K a solvente	SI
Basi opache 1K a solvente e a base acqua	SI
Finiture acriliche e poliuretatiche 2K	SI
Finiture Nitro	SI



Passaggi	N°
Mano piene	2-3
A copertura totale	2-3



Applicazione		
Pressione di spruzzo al calcio	BAR	1,8-2,2
Distanza dal supporto	Cm	15-20
Spessore per mano riempitivo	µm	>40<55
Spessore per mano isolante	µm	>25<30
Spessore per mano aggrappante	µm	>18<22



Avvertenze
Le informazioni qui contenute si basano su prove di laboratorio e sulle nostre attuali conoscenze. Ci riserviamo la facoltà di apportare variazioni ai dati caratteristici del prodotto in relazione al progresso tecnologico o a sviluppi produttivi. A causa dei fattori che sfuggono al nostro controllo in fase applicativa del prodotto, le informazioni qui contenute non si prefiggono di assumere forma di garanzia per determinate specifiche del prodotto medesimo, oppure la sua idoneità per una determinata applicazione. Nel caso venga accertata una responsabilità, questa sarà limitata per i danni, al valore dei prodotti forniti e impiegati dall'utilizzatore. Garantiamo comunque la costanza di qualità dei nostri prodotti. Rispondiamo del prodotto solo nell'ambito delle Condizioni Generali di Vendita. La presente Scheda Tecnica annulla e sostituisce tutte le precedenti.



Packaging	Box
0,750 l	12 pz
3,750 l	2 pz



Proprietà fisiche	
Aspetto	Liquido denso
Odore	Tipico del solvente
Peso specifico	1,31 Kg./Lt (± 5%)
Viscosità (riempitivo)	30-35" (± 3) Ford Cup 4/23° C.
Viscosità (isolante)	20-25" (± 3) Ford Cup 4/23° C.
Residuo secco	53%
Resa mq/L	4-5 mq
V.O.C.	2004/42/IIIB(e)(840)619



Stoccaggio	>5°C <35°C
Shelf-Life	2 anni



Precauzioni e sicurezza individuale
Utilizzare una protezione respiratoria adeguata. Setra Vernici consiglia l'uso di un respiratore per l'alimentazione di aria fresca.



Precauzioni e sicurezza in generale
Prima dell'uso leggere attentamente la scheda di sicurezza

F.A.Q.	Cause	Come evitare il difetto	Rimedio
Bolle d'acqua sul film	<p>Acqua di condensa presente nell'impianto dell'aria compressa;</p> <p>Acqua esistente sul supporto non eliminata prima della verniciatura;</p> <p>Fondo o base preesistente idrodilubile non perfettamente asciutta e/o compatibile con la finitura;</p> <p>Schizzi d'acqua estranei alla verniciatura depositatisi sul film accidentalmente;</p>	<p>Verificare e mantenere periodicamente l'impianto dell'aria depurandolo di qualsiasi traccia di acqua esistente all'interno del compressore e dell'impianto stesso;</p> <p>Dotare l'impianto di filtri abbattitori di umidità, e/o essiccatori d'aria;</p> <p>Non verniciare in presenza di forte umidità ambientale;</p>	<p>Attendere che il film sia totalmente essiccato, successivamente ripetere l'applicazione del primer;</p>
Presenza di bolle d'aria originate dall'insorgenza di ruggine sul supporto	<p>Errata o mancata decontaminazione e pulizia del supporto prima di verniciare;</p> <p>Mancata applicazione di un fondo anticorrosivo;</p> <p>In caso di sabbiatura del supporto, potrebbe essere trascorso troppo tempo tra la sabbiatura e la riverniciatura con il primer anticorrosivo;</p> <p>Presenza di forte umidità appena prima o durante l'applicazione del fondo anticorrosivo.</p>	<p>Eliminare dal supporto ogni traccia di ruggine mediante spazzolatura o sabbiatura non superando mai le 2 ore tra sabbiatura e l'applicazione del fondo anticorrosivo, eventualmente prima di iniziare il trattamento anticorrosivo si consiglia di applicare prima un fosfatante per metallo;</p> <p>Non verniciare in presenza di forte umidità ambientale;</p> <p>Utilizzare preferibilmente fondi anticorrosivi di natura epossidica tipo ns. serie 680;</p>	<p>Eliminare completamente ogni traccia di ruggine e di fondo e/o vernice dal supporto, Applicare prima possibile il fondo anticorrosivo scelto seguendo le indicazioni della relativa ST. Successivamente se necessario ripetere l'applicazione del 1K PRIME FILLER, altrimenti è possibile proseguire il lavoro applicando direttamente la finitura scelta.</p>
Presenza di evidenti fori a forma di cratere in ordine sparso di dimensioni irregolari;	<p>Spessore elevato effettuato con pochi passaggi;</p> <p>Supporto contaminato da grasso, sporcizia o qualsiasi altra sostanza incompatibile con il composto utilizzato;</p> <p>Utilizzo di panni antipolvere non idonei;</p> <p>Presenza di umidità eccessiva nell'ambiente di lavoro;</p> <p>Presenza di acqua di condensa nell'impianto dell'aria compressa;</p> <p>Essiccazione forzata troppo elevata;</p> <p>Esposizione del supporto verniciato al sole o ad altra fonte di calore non controllata;</p> <p>Utilizzo lampada ad infrarossi su un composto non idoneo a tale sistema di essiccazione;</p>	<p>Rispettare spessori e tempi di sovrapplicabilità indicati nella scheda tecnica;</p> <p>Pulire il supporto da trattare con sgrassanti tipo la ns. serie T90;</p> <p>Eeguire la manutenzione periodica all'impianto dell'aria compressa e al sistema di aereazione della cabina di spruzzo;</p> <p>Non utilizzare sistemi di ausilio all'essiccazione non specificatamente indicati in scheda tecnica;</p> <p>Non mettere il supporto ad asciugare in ambienti ove potrebbero essere presenti fenomeni atmosferici incontrollati;</p> <p>Non verniciare supporti particolarmente caldi, ad esempio supporti esposti per molto tempo ai raggi solari;</p>	<p>Attendere che il film sia totalmente essiccato, successivamente:</p> <p>1) Nei casi più estremi è necessaria la riverniciatura del manufatto ripetendo il ciclo lavorativo, carteggiatura, stuccatura e nuova applicazione del fondo;</p> <p>2) Nei casi meno evidenti è sufficiente un leggero livellamento della superficie mediante carteggiatura, successivamente sgrassare e ripetere l'applicazione del fondo;</p>
<p>Sono presenti delle macchie giallastre in corrispondenza di aree dove sono state effettuate delle operazioni di stuccatura del supporto nella fase di preparazione alla verniciatura.</p>	<p>Errata catalisi dello stucco poliestere, eccesso di perossido;</p>	<p>Catalizzare lo stucco poliestere e/o qualsiasi altro prodotto bicomponente attenendosi scrupolosamente alle indicazioni indicate in ST;</p> <p>Non catalizzare mai ad occhio, soprattutto se il rapporto di catalisi è particolarmente basso come nel caso degli Stucchi poliestere;</p> <p>Per una catalisi precisa è preferibile utilizzare il metodo di catalisi a peso in luogo di quello a volume;</p>	<p>A film completamente essiccato:</p> <p>Carteggiare il supporto verniciato per poter essere isolato con un primer possibilmente di base epossidica come il ns. Epoxy Primer serie 680, e ripetere il ciclo di verniciatura come se si stesse partendo da zero;</p> <p>Nei casi più evidenti potrebbe non essere sufficiente l'isolamento mediante primer epossidico quindi sarà necessario riportare il supporto a grezzo e ripetere il lavoro da zero rispettando scrupolosamente quanto indicato nelle rispettive ST dei prodotti utilizzati nel ciclo scelto;</p>

F.A.Q.	Cause	Come evitare il difetto	Rimedio
Sono presenti delle aree nelle quali il primer risulta distaccato in parte o completamente e in modo omogeneo.	<p><b>Se il distacco è parziale e non omogeneo:</b></p> <p>Il supporto non è stato carteggiato se prevista la carteggiatura, e/o è stato carteggiato non rispettando le indicazioni della scheda tecnica;</p> <p>Il supporto non è stato opportunamente pulito e sgrassato con prodotti specifici tipo la ns. serie T90;</p> <p><b>Se il distacco è totale ed omogeneo:</b></p> <p>1K PRIME FILLER non è indicato per tipo di supporto trattato;</p> <p>Mancato rispetto dei tempi di sovrapplicabilità del primer;</p> <p>Spessore del primer eccessivo;</p> <p>Essiccazione mediante ausilio di una lampada IR non corretta, lampada troppo vicina al supporto, temperatura elevata;</p> <p>Verniciatura eseguita su un supporto troppo caldo;</p>	<p>Controllare preventivamente sulla presente ST su quali supporti è possibile applicare direttamente 1K PRIME FILLER;</p> <p>Attenersi alle indicazioni della ST in merito al trattamento del supporto;</p> <p>Utilizzare prodotti specifici per sgrassaggio tipo ns. serie T90; non usare solventi generici tipo solventi nitro;</p> <p>Rispettare scrupolosamente tempi di appassimento e spessori indicati sulla presente ST;</p> <p>Utilizzare solo ausili di cottura indicati in ST se non specificatamente indicate non utilizzare ausili non previsti, evidentemente non sono state fatte prove specifiche;</p> <p>Non verniciare con temperature eccessivamente calde o supporti esposti a forti fonti di calore come i raggi solari diretti;</p>	<p>A film completamente essiccato:</p> <p>Asportare mediante azione meccanica tutto il ciclo di verniciatura portando il supporto a nudo, sgrassare con prodotti specifici tipo ns. serie T90, nel caso in cui 1K PRIME FILLER non sia indicato per essere applicato sul supporto in questione, utilizzare preventivamente un adeguato fondo aggrappante indicato per quel tipo di supporto e ripetere la verniciatura;</p>
In alcune zone della verniciatura sono presenti delle aree raggrinzite del film di verniciatura.	<p>La natura della verniciatura preesistente non può essere sopravverniciata con 1K PRIME FILLER ;</p> <p>Il substrato non è perfettamente asciutto;</p> <p>Il substrato ha uno spessore troppo elevato e non è essiccato perfettamente anche in profondità;</p> <p>Il solvente utilizzato per diluire 1K PRIME FILLER è troppo aggressivo;</p> <p>Se l'arricciatura è circoscritta nelle aree di attacco tra vecchia e nuova verniciatura, indebolimento dello strato di vernice preesistente causato dalla carteggiatura che ne ha ridotto eccessivamente lo spessore rendendola facilmente aggredibile;</p>	<p>Verificare che la vernice preesistente può essere riverniciata con prodotti a base nitro;</p> <p>Utilizzare il diluente per diluire 1K PRIME FILLER indicato nella presente ST;</p> <p>Nel caso di situazione critiche ma eseguibili, usare l'accortezza di applicare delle mani leggere di 1K PRIME FILLER intervallandole tra loro con un tempo di evaporazione del solvente sufficiente affinché stesso non aggredisca la vernice preesistente;</p>	<p>A film completamente essiccato:</p> <p>Spianare mediante carteggiatura l'area raggrinzita, isolare con fondo epossidico ns. Serie 680, potrebbe non essere necessario riapplicare 1K PRIME FILLER eseguendo quindi direttamente l'applicazione della finitura sul fondo epossidico;</p>
Sul film di vernice è evidente un affioramento di ossido di ruggine	<p>Mancata o insufficiente applicazione di un fondo anticorrosivo idoneo alle condizioni ambientali alle quali viene esposto il manufatto verniciato;</p> <p>Scarsa cura nel pulire il supporto da eventuale presenza di ruggine preesistente;</p> <p>Il supporto è stato sabbato ed è trascorso troppo tempo prima di essere protetto con il fondo antiruggine;</p> <p>Presenza di umidità prima e durante l'applicazione del fondo anticorrosivo;</p> <p>Aggressione del film di vernice da parte di sostanze particolarmente aggressive come ad esempio i residui biologici degli animali;</p>	<p>Scegliere il fondo anticorrosivo in funzione delle reali condizioni di esercizio alle quali viene esposto il manufatto. Si consiglia l'uso di fondi anticorrosivi di natura epossidica tipo la ns. Serie 680;</p> <p>Rispettare gli spessori da applicare indicati nella scheda tecnica del fondo anticorrosivo;</p> <p>Rimuovere preventivamente ogni traccia di ruggine dal supporto. In caso di sabbatura intervenire tempestivamente con la protezione anticorrosiva mediante l'applicazione del fondo;</p> <p>Non applicare in presenza di umidità ambientale;</p>	<p>In casi limitati e circoscritti pulire accuratamente il supporto rimuovendo ogni traccia di ruggine e vernice che si stacca e ripetere il ciclo di verniciatura osservando le indicazioni della presente ST;</p> <p>Nei casi particolarmente gravi si consiglia la sabbatura del supporto e successivamente ripetere il ciclo di verniciatura osservando le indicazioni della presente ST;</p>