

RUSTOP®MP400

Tipo	Primer zincante inorganico bicomponente a solvente, a base di silicato di etile e polvere di zinco. Omologato ENEL e RFI, per strutture in ferro in ambiente misto (Industriale e marino).
Proprietà	Zincante inorganico a protezione galvanica. Contenuto di zinco metallico nel film secco 86%. Non consente il formarsi di corrosione sottopellicolare. Prodotto a basso impatto ambientale.
Impiego	Utilizzabile come shop-primer sia in officina che in cantiere. Può essere ricoperto anche a distanza di tempo per la realizzazione di cicli "Long Lasting". L'elevato coefficiente di attrito tipico del prodotto evita la mascheratura dei giunti bullonati.
Tipo di Supporto	Acciaio adeguatamente preparato.
Compatibilità con altri rivestimenti Intermedi e Finiture	Applicare direttamente sul supporto. Epossidici serie EPOGRIFOS Clorocaucciù Puro serie GRIFOS CRTP Siliconici serie APIRAL

PROPRIETA' FISICHE

Peso Specifico	2650 ± 100	g/l
Solidi (vol. %)	62 ± 2	(Metodo DF/WF)
Spessore Tipico	75	µm
Resa Teorica	8.2	m ² /l
Nota	Particolare attenzione va posta nell'applicazione per evitare uno spessore del film secco superiore a 100 microns. Uno spessore eccessivo può portare a cricature che richiederebbero la rimozione del film tramite sabbiatura e la successiva riapplicazione.	
Rapporto di Miscelazione	Peso	
	Veicolo	100 Kg
	Polvere Zinco	220 Kg
COV	Di fornitura	480 g/l
Direttiva 2004/42/CE	Diluito 5% pp	490 g/l
D. Lgs. 161 – 27 Marzo 2006	Diluito 10% pp	500 g/l
	Limite massimo	500 g/l
Punto di Infiammabilità	< 21°C	Parte A
	< 21°C	Diluyente
Aspetto del Film	Opaco	
Colori Disponibili	Grigio	
Resistenza alla Temperatura	400°C Costante	
	430°C Saltuaria	
Diluyente Consigliato	Diluyente per Zincante Inorganico Cod. 616L	
Misure di Sicurezza	Maneggiare con cura. Leggere attentamente le etichette di sicurezza presenti sulla confezione e consultare le schede di sicurezza del prodotto. Impedire il contatto con la pelle e con gli occhi ed evitare l'inalazione dei fumi. Non inghiottire. Indossare eventualmente opportuni indumenti protettivi quali: guanti, occhiali, maschere. Provvedere ad una adeguata aerazione dell'ambiente di lavoro. Nel caso di contatto con la pelle, lavare abbondantemente con acqua o idonei detergenti. Evitare rischi di incendio o di esplosione.	

ISTRUZIONI DI APPLICAZIONE

Preparazione della Superficie	Rimuovere ogni traccia di olio, sporco, unto - SSPC SP1. Sabbatura a metallo quasi bianco ISO 8501 Sa2½ o SSPC-SP10. Sabbatura a metallo bianco ISO 8501 Sa3 o SSPC-SP5 per servizi in immersione. Profilo di Incisione: 25 – 75 microns.				
Miscelazione	Mescolare uniformemente il veicolo ed aggiungere sotto agitazione meccanica nelle proporzioni indicate e lentamente la polvere di zinco fino ad ottenere una consistenza uniforme. Filtrare il prodotto con setaccio da 30 mesh o dotare le apparecchiature a spruzzo di idoneo filtro.				
Durata della miscela	8h a 20°C.				
Diluizione	Diluire fino al 10% in peso con diluente per zincante inorganico Cod. 616L.				
Nota	L'uso di diluenti diversi da quelli previsti può avere effetti negativi sul comportamento del prodotto applicato, in tal caso è da considerarsi nulla qualsiasi forma di garanzia convenzionata.				
Metodo di Applicazione	Spruzzo Convenzionale, Spruzzo Airless. Rullo: Non idoneo. Pennello: Solo ritocchi.				
Apparecchiature a Spruzzo	Le seguenti caratteristiche sono da considerarsi idonee:				
	Convenzionale		Airless		
	Diametro Ugello (Pollici)	0,086	Diametro Ugello (Pollici)	0,020÷0.021	
	Pressione Serbatoio (Kg/cm2)	1÷2	Rapporto Compressione	30:1	
	Pressione Aria (Kg/cm2)	3÷5	Pressione di Uscita (PSI)	1600÷1900	
	Diluizione (%)	5÷10	Diluizione (%)	0÷5	
Condizioni di Applicazione	Temperatura	Prodotto	Supporto	Ambiente	Umidità %
	Normale	5-35°C	5-40°C	5-35°C	55-60%
	Minima	-5°C	-5°C	-5°C	55%
	Massima	50°C	80°C	50°C	95%
	Applicare esclusivamente quando la temperatura della superficie risulti di almeno 3°C (5°F) superiore al punto di rugiada (Dew Point).				
Essiccazione e Ricopertura		5°C	10°C	20°C	30°C
	Movimentazione (h)	1	1	1	1
	Ricopertura Minimo (h)	48	36	24	20
Nota	I valori segnalati si riferiscono allo spessore tipico indicato in scheda tecnica. Una umidità relativa inferiore al 55% ritarda i tempi di indurimento, e potrebbe essere necessario aumentare l'umidità con vapore o con acqua nebulizzata. Prima della sovraverniciatura è consigliata l'esecuzione del MEK TEST.				
Durata a magazzino	24 mesi				
Nota	Il tempo indicato è in riferimento alla confezione sigillata ed adeguatamente immagazzinata, lontana da fonti di calore e protetta dal gelo. Rispettare altresì i seguenti valori di stoccaggio: Temperatura 5°C ÷ 40°C Umidità 0% ÷ 95%				
Confezione Standard	Kg 36.5	Kit (A+B)			
	Litri 14	Kit (A+B)			
	Litri 5 – 25	Diluente			
Revisione	No. 01 del 01/2019				
Sostituisce	No. 01 del 01/2015				
Doc. Rif.	907000100				

NOTA: I dati qui riportati, derivati dalle nostre prove ed esperienze, possono subire variazioni senza preavviso: essi vengono indicati a titolo informativo, pertanto prima della ordinazione del prodotto verniciante, del suo inserimento in capitolato o specifica tecnica è necessario contattare CAMERINI & C. per la conferma della attualità dei dati riportati. Poiché le condizioni d'uso dei prodotti vernicianti variano da caso a caso e comunque non avvengono sotto il nostro diretto controllo, non possiamo assumerci alcuna responsabilità per eventuali danni diretti ed indiretti che si possono verificare durante l'impiego. Pertanto, CAMERINI & C. non rilascia alcuna garanzia, salvo diversa specifica pattuizione scritta, circa il comportamento e/o prestazione nel tempo dei prodotti applicati.