

## S24080 SOTTOFONDO 912

							
1000 ml 400 ml 100-250 ml (5+2+1)	Ford 4 22-25"	Ø 1,5-1,9 mm 3,5-4 Atm HVL: 2-2,5 Atm N° mani: 2-3	20-30' a 20°C	80-100µ	12h a 20°C	p 280 p 360	6,3m <sup>2</sup> /L allo spessore di 90 µ secchi

### Descrizione

#### Undercoat

Fondo isolante bicomponente per cicli secco su secco formulato con resina poliestere. Adatto come sottofondo per smalti di finitura nel settore Yachting per isolare e riempire superfici a diverso grado di assorbimento. Può essere utilizzato anche come isolante di primer epossidici prima della finitura al di sopra della linea di galleggiamento (opera morta).

#### Colore

Bianco

#### Caratteristiche peculiari

- Ottima adesione.
- Elevata copertura.
- Buon potere riempitivo.

Peso specifico (parte A): 1,65 ± 0,05 g/ml  
 Peso specifico (parte B): 1,05 ± 0,05 g/ml

#### Preparazione del supporto

##### Vecchie Verniciature termoindurenti (Verificare resistenza mediante saggio con solvente PU)

Carteggiatura a secco con carta abrasiva P240-280

##### Primer Epossidici

Carteggiatura a secco con carta P240-280

##### Stucchi epossidici

Carteggiatura a secco con carta P180-220

## Applicazione

A pennello, rullo, airless o spruzzo pneumatico con aerografo convenzionale o HVLP.

Umidità relativa < 80%

Temperatura >10 °C <35°C

Temperatura supporto 5 °C> dew point

## Preparazione della miscela

### Pennello o rullo

		volume	peso
S24080	SOTTOFONDO 912.....A	1000 ml	1000 g
S24081	SOTTOFONDO 912 HARDENER.....B	400 ml	250 g
S70030	DILATANTE 371.....C	100-200 ml	50-100 g

### Spruzzo o airless

		volume	peso
S24080	SOTTOFONDO 912.....A	1000 ml	1000 g
S24081	SOTTOFONDO 912 HARDENER.....B	400 ml	250 g
S70060	DILUENTE 911.....C	150-250 ml	100-150 g

Viscosità di applicazione tazza ford 4: 22-25"

Pot life a 20°C: 6h

Ø ugello convenzionale e HVLP 1,5-1,9 mm

Pressione: 3,5 – 4 Atm HVLP: 2 – 2,5 Atm

N° di mani 2/3

Spessore consigliato: 80-100µ secchi (n° 3 mani a spruzzo da 60 µ umidi ciascuna)

Intervallo minimo fra le passate: 8' a rullo pennello, 20-30' a spruzzo a 20°C

Resa teorica mix A+B : 6.3 m<sup>2</sup> per 1 l di miscela allo spessore di 90 µ

Resa teorica mix A+B+C: 5.4 m<sup>2</sup> per 1 l di miscela allo spessore di 90 µ

Residuo solido in volume mix A+B 56.4%

Residuo solido in volume mix A+B+C 49,0%

## Essiccazione

	10°C	20°C	35°C
Carteggiabile dopo	24 h	12 h	6 h
Riverniciabile dopo	min. 1 h max. 16 h	min. 30' max. 8 h	min. 15' max. 4 h

## Riverniciabilità

Il fondo dopo essiccazione e carteggiatura è riverniciabile con finiture della serie **ISOFAN MARINE-GLASSTOP**.

Per l'ottenimento della corretta aderenza e grado di brillantezza la preparazione del fondo deve essere effettuata secondo le seguenti indicazioni:

Finiture monostrato pastello

Carteggiatura con carta abrasiva P280-320

Finitura doppio strato ad effetto

Carteggiatura con carta abrasiva P320-360

Per la carteggiatura consigliamo l'utilizzo di roto-orbitali forniti di adeguati impianti di aspirazione, nel caso di integrazione con carteggiatura manuale si raccomanda l'uso di tamponi con carte più fini .

Al termine delle operazioni di carteggiatura provvedere alla spolveratura mediante aria compressa e allo sgrassaggio con SM00800 ISOFAN MARINE DEGREASER utilizzando idonei panni puliti.

Al fine di garantire al meglio l'adesione del ciclo è raccomandabile riverniciare il fondo entro 7 gg. dal termine delle operazioni di carteggiatura.

---

## SCHEDA TECNICA N° S143-I REV. 01/2013

Le presenti notizie sono frutto di prove scrupolosamente controllate ed esprimono le ns. migliori e più aggiornate conoscenze. Peraltro queste notizie vengono divulgate unicamente come informazione e non possono impegnare la responsabilità della ns. Azienda né fornire appiglio per contestazioni di qualsiasi genere che possano comunque essere collegate con l'impiego dei prodotti descritti. Ciò anche in considerazione del fatto che le condizioni d'impiego sfuggono al ns. controllo.

