



**SCHEMA TECNICA**

*Data di revisione: 18.01.2023*

**2K EXPRESS PRIMER**

**Numero dell'articolo:** 14991, 14992, 14993

**Colore:** nero, bianco, grigio

**Uso previsto:** Prodotto per la riparazione della carrozzeria / Riempitivo

**Caratteristiche generali:** 2K Express primer è uno stucco bicomponente di alta qualità per una verniciatura rapida ed economica dell'auto (tecnologia expressa). Dopo un'essiccazione di 10-15 minuti a 60 °C o di 5-10 minuti a infrarossi, è possibile carteggiare già le parti rivestite dopo il raffreddamento. A temperatura ambiente la superficie può essere carteggiata dopo 60 minuti. Pronto per l'uso dopo l'aggiunta del catalizzatore per primer Express. Eccellente adesione su metalli di base. Perfettamente adatto per la riparazione a punti.

**Processo di preparazione della vernice:**

**Indurente:** Hardener 299 for Express primer

**Rapporto di miscelazione:** Vernice + indurente 4:1 (per volume)

**Diluizione:** Pronto per l'uso dopo l'aggiunta dell'indurente; se necessario, diluire con diluente 2K normale fino al 10%.

**Viscosità di spruzzatura 4 mm DIN:** Pistola a spruzzo a gravità 20 - 30 s

**Vita utile a 20 °C:** 45 min.

**Processo di applicazione:**

Metodo di applicazione	Pressione	Ugello
Pistola a spruzzo a gravità	1.6 - 2.0 bar	1.3 - 1.8 mm
HVLP	1.6 - 2.0 bar	1.3 - 1.8 mm
	0.7 bar pressione interna dell'ugello	





Operazioni di spruzzatura	DFT	Consumo
1 - 2	50 - 100 µm	6 - 8 m <sup>2</sup> /l
Tempo di appassimento	Fra i rivestimenti	Prima dell'essiccazione in forno
	2 - 5 min.	10 - 15 min.

### Condizioni di lavorazione:

Utilizzare solo in un ambiente adeguatamente ventilato e con un ampio apporto di aria fresca. La temperatura di lavorazione deve essere di almeno +10 °C e l'umidità massima dell'aria non deve superare il 80%.

Asciugatura	Carteggiabile
Temperatura dell'oggetto 20 °C	1 ore
Temperatura dell'oggetto 60 °C	10 - 15 min.
IR-asciugatura a onde corte	5 min.
IR-asciugatura onde medie	10 - 15 min.

### Suggerimenti per la lavorazione:

Applicare preventivamente un primer sulle superfici metalliche nude con un promotore di adesione. Le piccole superfici in ferro e acciaio non più grandi di una mano possono essere riverniciate direttamente. In caso di finitura monostrato, utilizzare la carta abrasiva P 400 per la carteggiatura a secco o P 600 per la carteggiatura a umido. In caso di finitura a due strati, si consiglia di utilizzare la carta abrasiva P 500/600 per la carteggiatura a secco e P 800/1000 per la carteggiatura a umido. Non applicare su supporti termoplastici. Il supporto deve essere pulito, asciutto e privo di grasso. Carteggiare leggermente le superfici. Rimuovere le vecchie vernici non polimerizzate e le mani di fondo.

### Direttiva COV:

Valore limite UE: Cat. B/c 540 g/l  
 Questo prodotto contiene max. 520 g/l.

Questa pubblicazione sostituisce tutte le versioni eventualmente rilasciate in precedenza.

Per ulteriori informazioni, non contenute in questa scheda tecnica, si prega di contattare [info@carismatix.it](mailto:info@carismatix.it)  
 Per le informazioni sulla sicurezza, consultare la scheda di sicurezza corrispondente.

