

# sandtex primer sl

Primer epossidico bicomponente in fase solvente

- Per supporti porosi (pavimentazioni in calcestruzzo, intonaci, laterizi, tufi, ecc.)
- Come ponte di aderenza per rivestimenti epossidici a solvente
- Come mano di fondo per primer senza solvente

## DESCRIZIONE DEL PRODOTTO

**sandtex primer sl** è una resina bicomponente in fase solvente, a base epossiamminica, priva di cariche, incolore, utilizzata su supporti porosi e/o degradati come promotore d'adesione per i rivestimenti epossidici a solvente e per il sigillante **sandtex joint p1**.

**sandtex primer sl** è impiegato come mano di fondo per i primer senza solvente **sandtex primer ep** o **sandtex primer acr**, in particolare in presenza di supporti fortemente assorbenti o polverosi. **sandtex primer sl** presenta un'elevata adesione su calcestruzzo, muratura, legno, ecc. Può essere impiegato anche su superfici umide ma non in contropinta.

## CAMPI DI APPLICAZIONE

**sandtex primer sl** è utilizzato nell'impregnazione di pavimenti in calcestruzzo, intonaci, laterizi e tufi, come ponte d'aderenza per i rivestimenti epossidici a solvente e per il sigillante **sandtex joint p1**, o come mano di fondo per i primer senza solvente **sandtex primer ep** o **sandtex primer acr**.

## CARATTERISTICHE TECNICHE

caratteristica	valore
rapporto di miscelazione A / B	100 / 30 (in peso)
peso specifico ASTM D 792-66	1,25 kg/l a 23 °C
colore	Incolore
Residuo secco ASTM D 2697	40%
viscosità Ford 4 ASTM D 4212	40 ± 10 sec a 23 °C
residuo secco ASTM D 2697	40%
tempo di lavorabilità ERL 13-70	60-70 min a 23 °C
tempo di essiccazione in film ERL 13-70	120 min a 23 °C
sovrapplicazione	dopo ca. 12 ore a 23 °C
tempo completo d'indurimento	5 gg a 23 °C
adesione su calcestruzzo ASTM D 1870	> 0,35 MPa
resistenza all'abrasione ASTM C 501	≤ 110 mg

I dati sopra riportati sono stati rilevati in condizioni di laboratorio e sono da considerarsi come valori

## PREPARAZIONE DEL SUPPORTO

È importante che il calcestruzzo abbia completato la maturazione tutte le superfici del supporto da impregnare devono presentarsi asciutte, sane, pulite e prive di polvere eliminare eventuali efflorescenze, parti di materiale friabile, sporchie, residui di oli disarmanti, bitumi, grassi, pitture, ecc., tramite mezzi opportuni (carteggiatura, sabbiatura, pallinatura, bocciardatura, fresatura, idrolavaggio, idrosabbiatura, lavaggio chimico) **i supporti a contatto col terreno devono essere provvisti di barriera al vapore.**

## PREPARAZIONE DEL PRODOTTO

Miscelare accuratamente i due componenti sino ad ottenere una consistenza uniforme. Utilizzare un miscelatore meccanico a bassa velocità (300 RPM).

## APPLICAZIONE

Prima dell'applicazione, assicurarsi che il supporto sia perfettamente asciutto. L'applicazione del prodotto può essere effettuata con rullo a pelo corto resistente ai solventi, con pennellina o a spruzzo. Ove si richieda una maggiore penetrazione del prodotto, si potrà diluire **sandtex primer sl** con **sandtex diluente ep** in rapporto 1:1.

**sandtex primer sl** va applicato in due mani, evitando il ristagno superficiale del prodotto. La sovrapplicazione deve essere eseguita quando la mano precedente è essiccata, vale a dire è già "fuori impronta" (circa 12/24 ore).

## AVVERTENZE

Non applicare **sandtex primer sl** a temperature inferiori a 10 °C.

## CONSUMO E SPESSORE

Il consumo dipende dalla porosità e mediamente è di 0,2-0,45 kg/m<sup>2</sup> (due mani). Lo spessore del prodotto umido è di circa 200 µ per mano, mentre il prodotto indurito ha uno spessore di circa 120 µ (due mani).

## CONFEZIONI E CONSERVAZIONE

**sandtex primer sl** viene fornito in confezioni da 5 kg e 20 kg. I due componenti sono predosati nel giusto rapporto di miscelazione e sono forniti in confezioni metalliche. Se conservati con imballo integro ed in ambiente asciutto, fresco

e sufficientemente aerato, i due componenti A e B (base e catalizzatore) mantengono le proprie caratteristiche, rispettivamente, per 12 e 6 mesi. In alcuni casi, se esposto a basse temperature, il componente resina può cristallizzare e sembrare solido; può essere riportato alle condizioni originali riscaldandolo a bagnomaria sotto agitazione a 45-50 °C. Dopo il raffreddamento a temperatura ambiente può essere utilizzato.



Harpo spa divisione sandtex  
via torino, 34 34123 trieste italia tel. +39 040 318 6611 fax +39 040 318 6666  
info@harpogroup.it harpogroup.it



Organizzazione con sistema di gestione  
per la qualità certificato UNI EN ISO 9001:2008  
Certificato N. IT03/0851

I dati riportati nella presente scheda sono il risultato delle nostre esperienze ed analisi di laboratorio. Sarà comunque cura e responsabilità di chi farà uso del prodotto di accertarsi della sua compatibilità con l'impiego previsto.