



**Colorificio  
Sammarinese  
SpA**  
Via del Camerario 7  
47891 Falciano, San Marino  
T +378 (0549) 905 515  
F +378 (0549) 908 453

c.o.e SM00026  
Cap. soc. € 3.000.000,00 i.v.  
Riconoscimento giuridico  
n. 26 del 20 maggio 1944

AZIENDA CON  
SISTEMA DI GESTIONE QUALITA'  
CERTIFICATO DA DNV  
ISO 9001

colorificio@colsam.com  
colsam.com

## 61200001 **BASE X SERIE 6120 EPOTEC PRIMER** primer epossidico



Primer o intermedio ad alte prestazioni, impiegato per garantire la massima protezione di materiali ferrosi nei cicli di verniciatura in ambienti aggressivi, dove si richiede la massima prestazione di resistenza alla corrosione, aderenza e resistenze agli agenti chimici.



---

<b>Data di revisione</b>	09/05/2022
<b>Composizione</b>	Primer a due componenti a base di resine epossidiche, indurente poliammidico. Contiene fosfato di zinco come pigmento anticorrosivo.
<b>Proprietà principali</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>• rapida essiccazione</li><li>• ottimo potere anticorrosivo</li><li>• ottima aderenza su metallo</li></ul>
<b>Impieghi</b>	Idoneo per la protezione di materiali ferrosi nuovi o da manutenzionare, di grande versatilità applicativa, trova principale impiego in carpenteria, industrie meccaniche e petrolchimiche e nel settore della manutenzione di impianti in ambienti aggressivi. Con eccellenti adesioni su superfici ferrose, lamiera zincata e alluminio adeguatamente preparate.
<b>Colore</b>	Può essere colorato con il sistema tintometrico Colormaker Professional. Colori disponibili sul software Colormaker Lab.

---

<b>Caratteristiche tecniche</b> (dati rilevati a 20°C, U.R. 65%)	<b>Riferimento</b>	<b>UM</b>	<b>Valori</b>
Peso specifico (picnometro)	C022	kg/l	1,430 ± 0,15 (Colorati)
Viscosità tazza Ford n°8	C076	s	14 ± 2 (Colorati)
Aspetto del film			opaco
Aderenza	ISO 2409		0 (zero) (zero) supporto standardizzato tipo Q-Panel Type S Ground
Residuo secco in volume (A+B)		%	45 ± 2 (Colorati)
Spessore consigliato DFT	ISO 2808	µm	50-80
Spessore umido consigliato		µm	110-180
Resa Teorica		m <sup>2</sup> /l	5,5-9 Allo spessore consigliato.
		m <sup>2</sup> /kg	4-7 Allo spessore consigliato.
Resa Pratica			Considerare un adeguato fattore di perdita.

---

### Modo d'impiego



**Colorificio  
Sammarinese  
SpA**

Via del Camerario 7  
47891 Falciano, San Marino

T +378 (0549) 905 515  
F +378 (0549) 908 453

c.o.e SM00026  
Cap. soc. € 3.000.000,00 i.v.  
Riconoscimento giuridico  
n. 26 del 20 maggio 1944

AZIENDA CON  
SISTEMA DI GESTIONE QUALITÀ  
CERTIFICATO DA DNV  
ISO 9001

colorificio@colsam.com  
colsam.com

- . Condizioni ambientali e del supporto  
Temperatura ambiente min + 5°C / max + 35°C U.R. < 80%  
Temperatura supporto min + 5°C / max + 35°C e di almeno 3°C al di sopra del punto di rugiada (dew point).
- . Rapporto di catalisi  
BASE X SERIE 6120 EPOTEC PRIMER: Catalizzatore 94100209 in alternativa 94100219  
3:1 in volume  
100: 20 in peso
- . Durata della miscela (pot life)  
8 ore @ 20°C
- . Metodo di applicazione  
Airless, spruzzo, pennello.
- . Diluente  
93100009
- . Diluizione  
Airless 0-5 %, Spruzzo 5-15%, pennello 5-15%.
- . Applicazione airless  
Consigliato Ugelli adottabili 0.011 - 0.017 "  
Pressione di atomizzazione 120 - 180 atm  
Rapporto di compressione 30:1 (min)  
I dati per lo spruzzo airless sono indicativi e soggetti a regolazioni.  
I filtri devono essere adeguati all'ugello in uso.
- . Applicazione spruzzo  
Consigliato Ugelli adottabili 1.5 - 2.5 mm  
Pressione di atomizzazione 3 - 4 atm  
I dati per lo spruzzo sono indicativi e soggetti a regolazioni.
- . Applicazione a pennello  
Idoneo Solo su aree ridotte.  
Tipicamente è possibile ottenere 40- 50 microns
- . Miscelazione  
Questo prodotto è fornito in due contenitori separati.  
1) Agitare BASE X SERIE 6120 EPOTEC PRIMER (Parte A) con un agitatore meccanico;  
2) Aggiungere il Catalizzatore (Parte B) e miscelare con un agitatore meccanico;  
3) Diluire secondo le indicazioni.  
A miscelazione avvenuta il prodotto deve essere applicato entro il tempo di durata della miscela (Pot Life) specificato.
- . Tempo di indurimento

Temperatura	Asciutto al tatto	Asciutto in Profondità	Sovraverniciatura minima	Sovraverniciatura massima*
5°C	3 ore	48 ore	6 ore	4 mesi
20°C	1 ora	24 ore	3ore	4 mesi
30°C	45 minuti	16 ore	90 minuti	4 mesi

Valori riferiti allo spessore medio di 75 micron DTF e U.R. 65%. Spessori elevati, ventilazioni insufficienti o basse temperature, richiedono tempi di indurimento più lunghi.

(\*) Può variare a seconda del tipo di finitura che si desidera applicare.



**Colorificio  
Sammarinese  
SpA**

Via del Camerario 7  
47891 Falciano, San Marino

c.o.e SM00026  
Cap. soc. € 3.000.000,00 i.v.  
Riconoscimento giuridico  
n. 26 del 20 maggio 1944

AZIENDA CON  
SISTEMA DI GESTIONE QUALITA'  
CERTIFICATO DA DNV  
ISO 9001

T +378 (0549) 905 515  
F +378 (0549) 908 453

colorificio@colsam.com  
colsam.com

## Precauzioni e avvertenze

- assicurarsi che non rimanga del prodotto catalizzato in pistola o nell'impianto di verniciatura;
- una volta trascorso il tempo di durata della miscela il prodotto non è più utilizzabile;
- devono essere impiegati solo i diluenti indicati, vedi Sez. Scheda Tecnica "Modalità d'Impiego" alla voce Diluente. L'impiego di solventi diversi, specie di recupero, possono deprimere le caratteristiche chimico fisiche del film di vernice;
- evitare che avvengano fenomeni di condensazione durante o immediatamente dopo l'applicazione (compresi fenomeni meteorologici), al fine di ottenere una corretta formazione del film di vernice;
- non applicare spessori superiori a 120 microns DFT per mano, per consentire il corretto maneggiamento e sovraverniciatura del supporto;
- questo prodotto reticola con difficoltà al di sotto dei 5°C, per le massime prestazioni del film di vernice si consigliano temperature superiori a 10°C
- se si lascia BASE X SERIE 6120 EPOTEC PRIMER esposto all'esterno per lungo tempo, assicurarsi di rimuovere l'eventuale presenza di sporco e/o contaminanti, in dipendenza del ciclo di verniciatura può essere necessaria un'opera di carteggiatura.
- BASE X SERIE 6120 EPOTEC PRIMER come tutti i prodotti epossidici, tende a sfarinare e scolorirsi, nell'esposizione all'esterno. Tali fenomeni sono estetici e non influiscono sulle prestazioni anticorrosive del prodotto.

## . Pulizia dell'attrezzatura

Pulire le apparecchiature immediatamente dopo l'uso, con il Diluente per Epossidici 93100009.



**Colorificio  
Sammarinese  
SpA**

Via del Camerario 7  
47891 Falciano, San Marino  
T +378 (0549) 905 515  
F +378 (0549) 908 453

c.o.e SM00026  
Cap. soc. € 3.000.000,00 i.v.  
Riconoscimento giuridico  
n. 26 del 20 maggio 1944

AZIENDA CON  
SISTEMA DI GESTIONE QUALITÀ  
CERTIFICATO DA DNV  
ISO 9001

colorificio@colsam.com  
colsam.com

## Preparazione superficiale

La superficie deve essere pulita, asciutta e libera da contaminazioni. Prima dell'applicazione del prodotto verniciante dovrà essere valutato il trattamento più idoneo in accordo allo standard ISO 8504:2000. Olio e grasso devono essere rimossi in accordo alla SSPC-SP1 (pulizia con solventi).

### ACCIAIO

**Sabbiare** con adeguati abrasivi al grado Sa 2½ (ISO 8501-1:2007) o SSPC-SP10 - NACE No 2.

Si consiglia un profilo di rugosità (Rz) di 35-50 µm (ISO 8503-4:2012).

Per ambienti mediamente aggressivi oppure lavori di manutenzione, spazzolare con macchina utensile al grado St3 (ISO 8501-1:2007).

### ACCIAIO ZINCATO A CALDO

**Sabbatura di spazzolatura** con adeguati abrasivi con profilo denso.

Per ambienti mediamente aggressivi oppure lavori di manutenzione, spazzolare con macchina utensile al grado St3 (ISO 8501-1:2007).

### ACCIAIO ZINCATO ELETTROLITICO

**Sabbatura di spazzolatura** con adeguati abrasivi con profilo denso.

Per ambienti mediamente aggressivi oppure lavori di manutenzione, spazzolare con macchina utensile al grado St3 (ISO 8501-1:2007). Si consiglia sempre una prova preliminare.

### ALLUMINIO

**Sabbatura di spazzolatura** con adeguati abrasivi con profilo denso.

Per ambienti mediamente aggressivi oppure lavori di manutenzione, spazzolare con macchina utensile al grado St3 (ISO 8501-1:2007). Si consiglia sempre una prova preliminare.

## Ciclo Applicativo

Applicare una o due mani a diretto contatto con il supporto, oppure come intermedio di alta qualità su zincanti epossidici o altri primer compatibili

## Compatibilità dei cicli

BASE X SERIE 6120 EPOTEC PRIMER è sovraverniciabile con sè stesso.

Dopo applicazione di BASE X SERIE 6120 EPOTEC PRIMER, le finiture consigliate sono Smalti poliuretanici, POLICRIL e POLIDUR.

Per ulteriori dettagli, rivolgersi Assistenza Tecnica Colorificio Sammarinese S.p.A.

## Conservazione

Conservare fra + 10 °C e + 35 °C in luogo asciutto. Il prodotto e catalizzatore si conservano per 00 mesi, nella loro confezione originale.

Dopo tale tempo è necessario verificare lo stato del prodotto.

## Avvertenze e sicurezza

Questo prodotto viene fornito solamente per uso professionale e per applicatori professionisti.

Si raccomanda di fare sempre riferimento alle Schede di Sicurezza dei prodotti per le disposizioni in materia di salute e sicurezza e per le regole di stoccaggio e smaltimento.

---

Queste voci sono frutto della nostra esperienza, tuttavia hanno carattere indicativo. Per informazioni più dettagliate si prega di contattare il servizio di assistenza tecnica. Questa scheda annulla e sostituisce le edizioni precedenti.

---