



Via Niccolò Tommaseo,61 10093 Collegno (TO) Italy
Tel. +39 011 411.17.18 - Fax + 39 411.17.21
vires.it info@vires.it

Azienda certificata
UNI EN ISO 9001:2008
Certificato SO n° 1211535 – FA 015



INTERNATIONAL INSTITUTE FOR
TECHNICAL QUALITY
CERTIFICATE

SCHEDA TECNICA / TECHNICAL DATA SHEET

Data/Revisione

04.10.2015 / Rev. 001

Date/Revision

04.10.15 / Rev.001

PS 165 ANCORVIR ACRYPOS

Descrizione

Ancorante primer epox-acrilico "surface tolerant" a basso contenuto di solvente, anticorrosiva. Ideale per rivestimenti di alto pregio in genere, con elevate caratteristiche di resistenza chimica all'aggressione di soluzioni acide.
Caratterizzata da alti solidi ed alto spessore, ha una buona tenuta di brillantezza e reticola ottimamente a basse temperature.

Description

Surface tolerant epoxy-acrylic anchoring primer enamel with low solvent content, anticorrosive. Ideal for high quality coatings in general, with excellent features of chemical resistance to acid solutions. Characterized by high solids and high build, the product offers an excellent gloss retention and performs perfectly even with a low temperature curing.

Tipo di impiego

Finitura in cicli a due o tre mani in ambienti fortemente corrosivi. Prodotto utilizzabile anche a mano unica

Recommended use

As a finish coat in two-three layers in highly corrosive environments. It can be used as a single layer as well.

Specifiche tecniche

Codice prodotto base
Ps 165
Codice indurente
PS 165 catalizzatore (ingiallente)
Colore
grigio
Aspetto
Semilucido 50/60 gloss
Peso specifico
kg/l 1,30 ± 0,2
Solidi in volume
77 ± 2%
C.O.V.
g/l 148
Resistenza alla temperatura
120°C all'aria
Durata a magazzino
18 mesi (T. max. 40°C)

Technical specification

Base product code
PS 165
Hardener code
PS 165 C catalizzatore (yellowing)
Colour
Grey
Finish
Semiglossy 50/60 Gloss
Specific gravity
kg/l 1,30 ± 0,2
Solids by volume
77 ± 2%
V.O.C.
g/l 148
Service temperature
Max, dry exposure only: 120°C
Shelf life
18 months (T. max. 40°C)

Preparazione del prodotto

Rapporto di miscelazione %
In peso con PS 165 C 100 : 20
In volume con PS 165 C 3 : 1
Diluizione
0-5% con Diluente Epox n. 444
Pot-life a 20°C
h 5/8

Product preparation

Mixing ratio
By weight with PS 165 100 : 20
By volume with PS 165 C 3 : 1
Thinning
0-5% with Epoxy Thinner n. 444
Pot-life at 20°C
h 5-8



Via Niccolò Tommaseo,61 10093 Collegno (TO) Italy
Tel. +39 011 411.17.18 - Fax + 39 411.17.21
vires.it info@vires.it

Azienda certificata
UNI EN ISO 9001:2008
Certificato SO n° 1211535 – FA 015



INTERNATIONAL INSTITUTE FOR
TECHNICAL QUALITY
CERTIFICATE

SCHEDA TECNICA / TECHNICAL DATA SHEET

Preparazione del supporto

Opere nuove: Sabbatura a metallo quasi bianco grado Sa 2½ ISO 8501-1 e SIS 05 59 00 (SSPC - SP-10).

Acciaio ossidato: Spazzolatura meccanica al grado St 3 ISO 8501-1 e SIS 05 59 00 (SSPC - SP-3). Sabbatura di spolveratura Sa 1 ISO 8501-1 e SIS 05 59 00 (SSPC -SP-7).

Vecchie pitture: Idrolavaggio ad alta pressione, idrosabbatura, spazzolatura meccanica e ritocco delle zone messe a nudo.

Surface preparation

New constructions: Sandblasting to near white metal grade Sa 2½ ISO 8501-1 e SIS 05 59 00 (SSPC-SP-10).

Oxidized steel: Mechanical brushing grade St 3 ISO 8501-1 e SIS 05 59 00 (SSPC-SP-3). Light blast cleaning grade Sa 1 ISO 8501-1 and SIS 05 59 00 (SSPC-SP-7).

Old paints: High pressure hydro-blasting, hydrosandblasting, mechanical brushing and touch-up of bared areas.

Applicazione e consumi

Metodo di applicazione

Airless
Pennello e Rullo non ottimali, più passate per ottenere lo spessore tipico.

Apparecchiatura di spruzzo

Airless
Diametro ugello: 0.021-0.026 pollici
Rapporto di compressione: 60-45:1
Pressione uscita: 180-240atm

Spessore tipico

mm 250 secco (min. 150 - max. 300)
mm 305 umido (min. 183 – max 366)

Resa teorica

m²/l 3,1

Consumo teorico

g/m² 400

Condizioni di applicazione

Temperatura 10° - 50°C
Umidità relativa 85%
Temperatura della superficie 3°C sopra il punto di rugiada

Application and consumption

Application method

Airless
Roller or brush are not suggested, more coats to reach the typical thickness

Spray equipment

Airless
Nozzle orifice: 0.021-0.026 inches
Pump ratio: 60-45:1
Nozzle pressure: 180-240atm

Film thickness

mm 250 dry (min. 150 - max. 300)
mm 305 wet (min. 183 - max. 366)

Theoretical yield

m²/l 3,1

Theoretical consumption

g/m² 400

Application conditions

Temperature 10° , 50°C
Relative humidity 85%
Surface temperature 3°C above Dew Point

Tempo di indurimento

Drying time

			Sopraverniciatura					Overcoating time	
Temperatura	Fuori tatto (h)	Profondità (h)	Min. (h)	Max. (mesi)	Temperature	Touch dry (h)	Hard dry(h)	Min. (h)	Max. (months)
10°C	4- 8	12-14	8	4*	10°C	4- 8	12-14	8	4*
20°C	2- 5	8-10	8	6*	20°C	2- 5	8-10	8	6*
35°C	1- 2	6-8	4	6*	35°C	1- 2	6-8	4	6*

*L'intervallo massimo di ricopertura dipende dalle condizioni ambientali locali. La migliore adesione si ottiene quando la mano successiva viene applicata prima della completa reticolazione della precedente. Prima di procedere alla sopraverniciatura, assicurarsi che la superficie sia pulita, esente da patine o altri contaminanti e priva di sfarinamento.

*Maximum recoat time depends from local environmental conditions. The best adhesion will be achieved by applying the topcoat before the primer's complete curing time. Anyhow, to obtain a good adhesion be sure that the surface to be painted is free from any contaminants and chalking.

Nota

Note

I consigli tecnici forniti verbalmente o per iscritto circa le modalità d'uso o di impiego dei nostri prodotti corrispondono allo stato attuale delle nostre conoscenze scientifiche e pratiche e non implicano alcuna nostra garanzia e/o responsabilità sul risultato finale delle lavorazioni. La presente scheda annulla e sostituisce ogni altra precedente versione.

Oral or written technical advices, concerning use and application methods of our products, meet our present scientific and practical knowledge and do not involve any warranty or responsibility on the final result of the application. This revision nullifies and replaces every other previous version.