



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

15.12.2015 / Rev. 001

Date/Revision

15.12.15 / Rev. 001

VF P 501 ANCOR SHIELD COAT SILICON 501

Descrizione

Primer siliconico anticorrosivo resistente alla temperatura sino 500°C, offre eccellente ancoraggio su ferro, legno, plastica e vari supporti, permettendo una facile applicazione nel ciclo di coibentazione con serie coibentanti e prodotti resistente al calore di produzione Vires

Description

Anticorrosion siliconic primer, resistant to temperatures up to 500°C and with excellent grip on wood, iron, plastic and other surfaces, it allows an easy application in the thermal insulating cycle suggested by VIRES, which features products of the Vires insulating series and of Vires resistant series

Tipo di impiego

primer ad essiccazione rapida per prodotti coibentanti e malte resistenti al calore

Recommended use

Quick drying primer for thermal insulation and heat resistant products.

Specifiche tecniche

Codice prodotto base

VF P 501

Colore

grigio medio

Aspetto

opaco 20/30 gloss

Peso specifico

kg/l 1,200 ± 0,2

Solidi in volume

66 ± 2%

C.O.V.

esente

Resistenza alla temperatura

500°C all'aria

Durata a magazzino

18 mesi (T. max. 40°C)

Technical specification

Base product code

VF P 501

Colour

Medium gray

Finish

Semigloss 20/30 Gloss

Specific gravity

kg/l 1,200± 0,2

Solids by volume

66 ± 2%

V.O.C.

none

Service temperature

Max, dry exposure only: 500°C

Shelf life

18 months (T. max. 40°C)

Preparazione del prodotto

Miscelare accuratamente il prodotto, eventuale diluizione con acqua

Diluizione

0-10% con acqua se necessario

Product preparation

Mix accurately the product, if necessary dilute with water

Thinning

0-10% with water if necessary

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.



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

Applicazione e consumi

Metodo di applicazione

Airless
Pennello e Rullo applicare in una semplice mano, o se
Il supporto è poroso, applicare una seconda mano a
distanza un 2-3 ore dalla prima mano

Apparecchiatura di spruzzo

Airless
Diametro ugello: 0.019-0.022 pollici
Rapporto di compressione: 60-45:1
Pressione uscita: 180-240atm

Spessore tipico

50-60 micron

Resa teorica

1 litro/8 mq circa

Consumo teorico

230 gr/mq

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
Apply in a single layer, or if the support is porous, apply
a second layer after 2.-3 hours spacing

Spray equipment

Airless
Nozzle orifice: 0.019-0.022 inches
Pump ratio: 60-45:1
Nozzle pressure: 180-240atm

Film thickness

50-60 micron

Theoretical yield

About 1 liter/ 8 mq

Theoretical consumption

230 g/m²

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	8-12	18-20	12	6*	10°C	8-12	18-20	12	6*
20°C	4- 6	10-12	8	6*	20°C	4- 6	10-12	8	6*
35°C	2-4	6-8	4	6*	35°C	2- 4	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

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.

Note

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.