
Scheda Tecnica

F311PC

01/07/2025

Versione 2

Denominazione e codice

F311PC Primer 1k alk anticorrosivo .

Descrizione e prestazioni

Primer alchidico ai fosfati di zinco.

F311PC ha le seguenti caratteristiche:

- essiccazione rapida
- ottima applicabilità
- buona resistenza alla corrosione
- utilizzabile come fondo per macchine agricole, telai e manufatti di carpenteria

Scheda Tecnica

F311PC**01/07/2025****Versione 2**

Test eseguiti

Descrizione	Metodo	Unità di misura	Valore - Range
Aderenza	UNI EN ISO 2409	Livello di prova	0
Nebbia salina	UNI EN ISO 9227	ore	200
Resistenza alla temperatura	Sbalzi termici da -40°C a +120°C per 15 cicli		ok
Resistenza chimica	Cloruro di sodio 20%		ok
Resistenza chimica	Solfato di sodio 10%		ok
Resistenza chimica	Ipcloclorito di sodio 10%		ok
Resistenza chimica	Olio differenziale		ok
Resistenza chimica	Olio idraulico per freni		ok
Resistenza chimica	Olio motori Diesel		ok
Resistenza chimica	Olio sintetico motori		ok
Resistenza chimica	Olio di lino cotto		ok
Resistenza chimica	Vaselina		ok
Resistenza chimica	Benzina 99 ottani		ok
Resistenza chimica	Benzina senza piombo		ok
Resistenza chimica	Gasolio		ok
Resistenza chimica	Glicerolo		ok
Resistenza chimica	Acetone		ok
Resistenza chimica	Etanolo		ok
Resistenza chimica	Soluzione salina 5%		ok
Resistenza chimica	Acqua distillata		ok
Resistenza chimica	Solvelso 100		ok

Scheda Tecnica

F311PC**01/07/2025****Versione 2**

Test eseguiti su ciclo a due mani: f311pcXXXX + f410spXXXX

Descrizione	Metodo	Unità di misura	Valore - Range
Aderenza	UNI EN ISO 2409	Livello di prova	0
Camera umidostatica	UNI EN ISO 6270	ore	300
Nebbia salina	UNI EN ISO 9227	ore	300
QUV Panel	ASTM G154-12	ore	500

Tutti i test devono essere effettuati dopo almeno 15 giorni dall'applicazione

Informazioni sulle caratteristiche del prodotto

Caratteristiche Chimico - Fisiche

Descrizione	Metodo	Unità di misura	Valore - Range
Residuo secco(*)	I.O. 371	%	68±2
Residuo secco volumetrico(*)		%	52±2
Viscosità DIN 8 @20°C	I.O. 301	rapidità di essiccazione	30±5
Peso specifico(*)	I.O. 309	g/cm3	1,420±0,020

* Valori tipici

Scheda Tecnica

F311PC**01/07/2025****Versione 2**

Preparazione della superficie

Tutti i supporti da verniciare devono essere puliti e asciutti, esenti da polveri e ruggini. Eventuali tracce di sale, grasso e olio dovranno essere rimossi con l'utilizzo di un detergente adatto

Supporto	Preparazione
Ferro/Acciaio	sabbiatura grado SA 2 ½ (ISO 8501-1)
Ghisa	sabbiatura grado SA 2 ½ (ISO 8501-1)
Vernici pre-esistenti	Rimozione accurata dei vecchi strati tramite sabbiatura (ISO 8501-1) o pulizia meccanica grado St2 (ISO 8503)

Scheda Tecnica

F311PC**01/07/2025****Versione 2**

Modalità di applicazione

F311PC: 90 parti in peso

FBU: 10 parti in peso

Diluizione: a seconda delle esigenze applicative (vedi tabella sottostante)

Condizioni di applicazione suggerite

- agitare bene prima dell'uso
- E' necessario applicare il prodotto a temperature comprese tra +0°C e +30°C e con umidità relativa non superiore all'80%
- La temperatura della superficie deve essere almeno 3°C sopra il punto di rugiada
- Temperature inferiori a +5°C inibiscono il processo di essiccazione

Essiccazione all'aria (Spessore consigliato(DTF) 50µ secchi)

Grado di essiccazione	10°C	20°C	30°C	Unità di misura
Fuori polvere	25-30	15-20	10-15	minuti
Fuori tatto	80-90	50-60	30-40	minuti
Fuori impronta	24-28	16-18	10-12	ore
Accatastabile	48	24	16	ore
Completa reticolazione	14	10	7	giorni

I tempi di essiccazione possono variare in funzione dello spessore applicato e dalla umidità

Un adeguato ricircolo d'aria sulla superficie del manufatto facilita l'essiccazione

I tempi di accatastamento sono in funzione dello spessore, dell'umidità e delle dimensioni dei manufatti

Metodi applicativi

Scheda Tecnica

F311PC**01/07/2025****Versione 2**

Sistemi di applicazione	Diluente	Diluizione (%)	Pressione	Ugello	Ventaglio (in °)
aerografo a tazza	DL001	15-20	1,5-2,0 atm	1,6-2,0 mm	40
airless	DL001	5-10	130 bar	0,15 mm/p	30
airmix	DL001	10-15	90 bar	0,15 mm/p	40
Elettrostatica	DL001	15-20	130 bar	0,15 mm/p	40
pennello e rullo	FDS06	0-5			

Per le applicazioni in airless.airmix ed elettrostatica il rapporto di compressione è: 40:1

Applicazioni a pennello consigliata per profilatura degli spigoli e piccole superfici; applicazione a rullo da utilizzare solo su superfici o aree ridotte; in entrambe i casi accertarsi di applicare il materiale necessario

Trattandosi di un prodotto a rapida essiccazione per uso industriale, l'applicazione a rullo/pennello non può garantire un adeguato aspetto estetico (possono verificarsi cordonature o dilatazioni insufficienti)

Strati successivi

Tempi di sovra verniciatura:

- minimo: 6-8 ore
- massimo: 20-24 ore

Finiture consigliate: Prodotto sovraverniciabile con se stesso o con tutte le finiture a solvente

Oltre il limite massimo il prodotto può essere comunque sopra verniciato previa carteggiatura

Spessori e rese

Spessore umido (μ)	Spessore secco (μ)	Resa teorica (mq/L)	Resa teorica (mq/Kg)	Consumo teorico per 1mq (L)	Consumo teorico per 1mq (KG)
minimo 70	minimo 30	14,30	10,30	0,070	0,095
massimo 140	massimo 60	7,10	5,20	0,140	0,190

Le rese e i consumi sono puramente teorici, i valori pratici variano in funzione dell'efficienza di trasferimento e del metodo applicativo

Scheda Tecnica

F311PC**01/07/2025****Versione 2**

Proprietà generali

F311PC è stato realizzato per l'applicazione diretta su ferro opportunamente preparato. Le finiture consigliate sono:

- Sintorapid: f410spXXXX
- Sintorapid SML: f410seXXXX
- Sintorapid OPA: f410opXXXX
- Politech 2K: f420spXXXX

Ciclo monocomponente per macchine agricole, movimento terra e meccanica leggera:

- Fondo: Technoprimer F311PC
- Finitura: Sintorapid f410spXXXX

I recipienti utilizzati dovranno essere smaltiti in osservanza alle legislazioni e/o regolamenti regionali

Terminati i lavori di verniciatura è consigliabile pulire immediatamente tutte le apparecchiature utilizzando un buon diluente di lavaggio

Indicazioni per lo stoccaggio

Conservare i recipienti ben chiusi in ambienti freschi e ventilati. Teme il gelo

SCADENZA: 12 mesi

I dati si riferiscono al prodotto conservato in imballi originali e chiusi

POLISTUC – stabilimento: Via Comunale del Rovere, 4 – SAN GIOVANNI AL NATISONE (UD) – Italy –
Tel. 0432/747411 – Fax 0432/747411 – Internet: www.polistuc.it

POLISTUC è un brand SIRCA S.p.A. – sede e stabilimento: Viale Roma, 85 – 35010 SANDONO DI
MASSANZAGO (PD) – Italy – Tel. 049/9322311 r.a. – Fax 049/5797262 – Internet: www.sirca.it

SIRCA S.p.A. è un'azienda con sistema di qualità certificato da DNV ISO 9001

Le informazioni fornite in questa scheda tecnica sono basate sul meglio della nostra conoscenza ed esperienza. La Sirca garantisce la costanza delle caratteristiche chimico fisiche dei propri prodotti entro le tolleranze sopra riportate. Il risultato finale ricadrà sotto la totale responsabilità dell'utilizzatore il quale dovrà verificare che il prodotto risponda alle proprie esigenze in materia di sicurezza, di attrezzature di applicazione, di materiale da verniciare e di condizioni ambientali prima di usarlo. La rete tecnica e commerciale Sirca è a completa disposizione per chiarire qualunque problema riguardo all'applicazione corretta dei nostri prodotti