



AZIENDA CON SISTEMA GESTIONE
QUALITÀ UNI EN ISO 9001:2008
CERTIFICATO DA SAI GLOBAL
Att. n. **SGQ 1333/C**
ORGANIZATION WITH QUALITY MANAGEMENT SYSTEM U
EN ISO 9001:2008 APPROVED BY SAI GLOBAL

SCHEMA TECNICA

(TECHNICAL DATA SHEET)



VECODUR PRIMER ROX

Edizione **aprile 2013**
Edition **april 2013**

Revisione **8**
Review **8**

VECODUR PRIMER

ROSSO OSSIDO - ROX

(OXIDE RED)

Pittura di Fondo Bicomponente a Base solvente

(SOLVENTBORNE TWO-COMPONENTS PRIMER)

PRODOTTO IN CONFORMITÀ ALLA FORMULAZIONE ORIGINALE CERTIFICATA L.P.Q. NO. 39

(MANUFACTURED IN ACCORDANCE WITH ORIGINAL FORMULATION Q.P.L. CERTIFIED NO. 39)

1. RIFERIMENTI NORMATIVI

VECODUR PRIMER ROX è conforme alla Specifica Tecnica

E/PV 1530 A Revi ott. 2001

“Pittura di Fondo Bicomponente a Base Solvente”

contenuta nella Normativa Tecnica:

TER 80-0000-6820-00-01A000 Revi nov. 2001

“Raccolta delle Specifiche Tecniche relative ai prodotti utilizzati per la verniciatura dei veicoli dell’A.D.”

VECODUR PRIMER ROX è un prodotto qualificato dall’E.I. e certificato con documento n.ro **39** del 21.03.2006.

1. NORMATIVE REFERENCES

VECODUR PRIMER ROX is in conformity with Technical Specification

E/PV 1530 A Revi ott. 2001

“Solventborne Two Components Primer”

enclosed in the Technical Regulation

TER 80-0000-6820-00-01A000 Revi nov. 2001

“Technical Specifications Collection referred to products used for D.A. vehicles painting”

VECODUR PRIMER ROX is a product qualified by Italian Army and it is certified with document no. **39** dated 21.03.2006.

2. DESCRIZIONE

Prodotto di fondo a base di resine epossipoliuretaniche pigmentato con pigmento anticorrosione a base di fosfati di zinco.

Il suo induritore, a base di isocianati alifatici polifunzionali disciolti in solventi ossigenati glicol eteri-esteri, deve essere accuratamente addizionato alla pittura base prima dell’uso della stessa.

Il prodotto è esente da composti del piombo e del cromo e non contiene solventi clorurati e/o di natura aromatica

PRGQ/02 - Allegato 5
PRGQ/02 - Attachment 5

Edizione **07 gennaio 2009**
Edition **07 january 2009**

Revisione **2**
Review **2**

Pagina **1** di **8**
Page **1** di **8**



SCHEMA TECNICA

(TECHNICAL DATA SHEET)



AZIENDA CON SISTEMA GESTIONE
QUALITÀ UNI EN ISO 9001:2008
CERTIFICATO DA SAI GLOBAL
Att. n. **SGQ 1333/C**
ORGANIZATION WITH QUALITY MANAGEMENT SYSTEM
EN ISO 9001:2008 APPROVED BY SAI GLOBAL

VECODUR PRIMER ROX

Edizione **aprile 2013**
Edition **april 2013**

Revisione **8**
Review **8**

2. DESCRIPTION

Primer product based on epoxy-polyurethanic resins pigmented with anticorrosion pigment zinc phosphate based.

Its proper hardener, aliphatic isocyanate polyfunctional based dissolved in oxygenated ether-ester glycols, has to be added to cure the paint before to use it.

Product is free from lead and hexavalent chromium compounds and doesn't contain chlorinated and/or aromatic solvents.

3. IMPIEGO

VECODUR PRIMER trova buona applicazione in campo aeronautico, per trattamenti di substrati in lega di alluminio, trattati in precedenza mediante idoneo pretrattamento come:

- a) MIL-C-5541 *"Chemical Conversion Coatings on Aluminum and Aluminum Alloys"*
- b) MIL-C-8514 *"Coating Compound, Metal Pretreatment, Resin-Acids"*

VECODUR PRIMER viene utilizzato per il pre-trattamento di superfici metalliche, di alluminio e/o in leghe leggere, allo scopo di favorire l'aderenza tra le successive applicazioni di appropriate finiture quali:

- c) E/PV 1522 F *"Pittura a finire monocomponente a base solvente"*
- d) E/PV 1525 B *"Pittura a finire bicomponente a base solvente"*

In alternativa alle sopra citate finiture, possono essere utilizzati:

- e) MIL-C-83286 *"Coating, Urethane, Aliphatic Isocyanate, for Aerospace Applications"*
- f) MIL-PRF-22750 *"Coating, Epoxy, High Solids"*

VECODUR PRIMER può anche essere impiegato nel rispetto dei requisiti di Specifiche Tecniche diverse da quella di cui al paragrafo 1.

3. USE

VECODUR PRIMER is good for aerospace applications, for treatments of aluminum alloy substrates, previously treated with suitable certificated pre-treatment as:

- a) MIL-C-5541 *"Chemical Conversion Coatings on Aluminum and Aluminum Alloys"*
- b) MIL-C-8514 *"Coating Compound, Metal Pretreatment, Resin-Acids"*

VECODUR PRIMER is also used for pre-treatment of metallic, aluminum and/or light alloys surfaces, with the aim to promote adhesion between subsequently applications by top coats as:

- c) E/PV 1522 F *"Solventborne single component coating"*
- d) E/PV 1525 B *"Solventborne two component coating"*

In alternative at previous top coats can be used:

PRGQ/02 - Allegato 5 PRGQ/02 - Attachment 5	Edizione 07 gennaio 2009 Edition 07 january 2009	Revisione 2 Review 2	Pagina 2 di 8 Page 2 di 8
---	--	--------------------------------	-------------------------------------



SCHEMA TECNICA

(TECHNICAL DATA SHEET)



AZIENDA CON SISTEMA GESTIONE
QUALITÀ UNI EN ISO 9001:2008
CERTIFICATO DA SAI GLOBAL
Att. n. **SGQ 1333/C**
ORGANIZATION WITH QUALITY MANAGEMENT SYSTEM UN
EN ISO 9001:2008 APPROVED BY SAI GLOBAL

VECODUR PRIMER ROX

Edizione **aprile 2013**
Edition **april 2013**

Revisione **8**
Review **8**

e) MIL-C-83286 "Coating, Urethane, Aliphatic Isocyanate, for Aerospace Applications"

VECODUR PRIMER ROX can be used also keeping requirements of various Technical Specifications from those of previous paragraph 1.

4. COLORI

4.1 E' disponibile nel colore **ROX – ROSSO OSSIDO** conforme ai requisiti prescritti dalla Specifica Tecnica E/PV 1527 B – paragrafo 4.7.

4.2 Possono essere disponibili su richiesta colori addizionali relativi a differenti Serie di Cartelle Colore (Stanag 2338, E/PV, Federal Standard, RAL, GAM-C, BS, ecc) previa verifica di fattibilità.

4. COLORS

4.1 It is available **ROX – OXYDE RED** color in conformity with the requirements referred to Technical Specification E/PV 1527 B – paragraph 4.7.

4.2 Additional colors referred to different Color Chart Set (Stanag 2338, E/PV, Federal Standard, RAL, GAM-C, BS, ecc) can be available on request, upon possibility check.

5. CARATTERISTICHE

Una volta essiccato secondo le modalità di cui alla Specifica Tecnica E/PV 1530 A, il prodotto risulta conforme ai requisiti di prescritti per il colore di cui al precedente paragrafo 4 – punto 4.1.

Per i colori di cui al precedente paragrafo 4 – punto 4.2, verranno prescritti, in ogni singolo contratto di fornitura, i requisiti richiesti dal cliente. I valori ottenuti saranno ad ogni modo riportati nel relativo Certificato di Conformità.

5. FEATURES

After drying in accordance with E/PV 1530 A instructions, the product is in conformity with camouflage requirements prescribed from previous paragraph 4 – point 4.1.

For colors referred to previous paragraph 4 – point 4.2, will be prescribed, in every supplier contract, the requirements requested from the Customer. Anyway, results obtained will be showed on relative Conformity Certificate.

5.1 PRODOTTO ALLO STATO LIQUIDO

Le tolleranze di seguito riportate sono riferite al Certificato di Qualificazione n.ro **39** del 21.03.2006.

5.1 LIQUID STATE PRODUCT

The following reported tolerances are referred to Qualification Certificate no. **39** dated 21.03.2006.

DETERMINAZIONE (TEST)	METODO (METHOD)	UNITÀ MISURA (MEAS. UNIT)	TOLLERANZE (TOLERANCES)		RISCONTRATO (CHECKED)
			MIN	MAX	
Aspetto (Appearance)	UNI EN ISO 1523	visivo (visual)	omogeneo (homogeneous)		conforme (complying)
Miscelazione, in peso (Mix ratio by weight)	UTT 008	visivo (visual)	comp. A	100	conforme (complying)
			comp. B	20	

PRGQ/02 - Allegato 5
PRGQ/02 - Attachment 5

Edizione **07 gennaio 2009**
Edition **07 january 2009**

Revisione **2**
Review **2**

Pagina **3** di **8**
Page **3** di **8**





AZIENDA CON SISTEMA GESTIONE
QUALITÀ UNI EN ISO 9001:2008
CERTIFICATO DA SAI GLOBAL
Att. n. 56Q 1333/C
ORGANIZATION WITH QUALITY MANAGEMENT SYSTEM IS
EN ISO 9001:2008 APPROVED BY SAI GLOBAL

SCHEMA TECNICA

(TECHNICAL DATA SHEET)



VECODUR PRIMER ROX

Edizione **aprile 2013**
Edition **april 2013**

Revisione **8**
Review **8**

DETERMINAZIONE (TEST)	METODO (METHOD)	UNITÀ MISURA (MEAS. UNIT)	TOLLERANZE (TOLERANCES)		RISCONTRATO (CHECKED)
			MIN	MAX	
Miscelazione, in volume (Mix ratio by volume)	UTT 008	visivo (visual)	comp. A comp. B	100 25	conforme (complying)
Essiccamento (*) (Drying)	UTT 003	h - livello 5 (h - level 5)		24	< 12
Tempo limite applicabilità (**) (Pot life)	UTT 020	h	2		> 8
Densità (Specific gravity)	UNI EN ISO 2811	kg/m ³	1245	1345	1300 ÷ 1340
Viscosità componente A (Component A viscosity)	UTT 006	s (ISO CUP no. 4)	48	58	50 ÷ 56
Sostanze non volatili: (Non volatile matter):	UNI EN ISO 3251				
- componente A (component A)		% m/m	65,0	72,4	66 ÷ 70
- componente B (component B)		% m/m	47,9	58,5	50 ÷ 54
- prodotto miscelato (mixed product)		% m/m	65,0	71,7	> 65
C.O.V. (V.O.C.)	UNI EN ISO 11890-1	g/l	370	450	< 450

(*) il dato riportato si riferisce ad una essiccazione ad aria. Tale valore può variare in funzione di diverse condizioni e/o tipologia di processo, sia esso ad aria che a forno.

(**) il valore ottenuto è esclusivamente riferito alle quantità ed alle temperature specificate dal relativo metodo di prova. Quantità superiori di prodotto miscelato e temperature diverse possono dare tempi di "pot life" inferiori per effetto delle normali reazioni esotermiche durante il processo di catalisi.

(*) the data reported is referred to air drying. This value can change relatively to different conditions and/or type of process, both air and oven.

(**) the value obtained is exclusively referred at quantities and temperatures specified from related test method. Higher quantities of mixing product and different temperatures can give lower pot life times in cause of normal exothermic reactions during catalysis process.

5.2 PRODOTTO APPLICATO

Le tolleranze di seguito riportate sono riferite al Certificato di Qualificazione n.ro **39** del 21.03.2006.

5.2 APPLIED PRODUCT

The following reported tolerances are referred to Qualification Certificate no. **29** dated 21.03.2006.

DETERMINAZIONE (TEST)	METODO (METHOD)	UNITÀ MISURA (MEAS. UNIT)	TOLLERANZE (TOLERANCES)		RISCONTRATO (CHECKED)
			MIN	MAX	
Resist. in acqua distillata (Distilled water resistance)	UNI EN ISO 2812-2	-	resistente (resistant)		conforme (complying)

PRGQ/02 - Allegato 5
PRGQ/02 - Attachment 5

Edizione **07 gennaio 2009**
Edition **07 january 2009**

Revisione **2**
Review **2**

Pagina **4** di **8**
Page **4** di **8**



AZIENDA CON SISTEMA GESTIONE
QUALITÀ UNI EN ISO 9001:2008
CERTIFICATO DA SAI GLOBAL
Att. n. 56Q 1333/C
ORGANIZATION WITH QUALITY MANAGEMENT SYSTEM US
EN ISO 9001:2008 APPROVED BY SAI GLOBAL

SCHEMA TECNICA

(TECHNICAL DATA SHEET)



VECODUR PRIMER ROX

Edizione **aprile 2013**
Edition **april 2013**

Revisione **8**
Review **8**

DETERMINAZIONE (TEST)	METODO (METHOD)	UNITÀ MISURA (MEAS. UNIT)	TOLLERANZE (TOLERANCES)		RISCONTRATO (CHECKED)
			MIN	MAX	
Resist. all'umidità (Humidity resistance)	UNI EN ISO 6270-1	-	resistente (resistant)		conforme (complying)
Resist. alla Nebbia Salina (Salt Spray resistance)	UNI EN ISO 7253	-	no blistering per: (no blistering for):		conforme (complying)
su acciaio (on steel)		h	500		
su alluminio (on aluminum)		h	1000		
Resist. all'urto (Impact resistance)	UNI EN ISO 6272	visivo (visual)	nessun distacco (no detachment)		conforme (complying)
Imbutitura (Cupping test)	UNI EN ISO 1520	mm	6,4		> 7,0
Resist. agli shock termici (Thermal shocks resistance)	UTT 011	-	resistente (resistant)		conforme (complying)
Quadrettatura (Adhesion)	UNI EN ISO 2409	level (level)	0	1	0
Resa teorica (Teoretical Yield)	UTT 012	m ² /kg	10		> 10

5.3 COLORE E CARATTERISTICHE DI RIFLESSIONE (E/PV 1527 B – paragrafo 4.7)

5.3 COLOR AND REFLECTION FEATURES (E/PV 1527 B – paragraph 4.7)

DETERMINAZIONE (TEST)	METODO (METHOD)	UNITÀ MISURA (MEAS. UNIT)	TOLLERANZE (TOLERANCES)		RISCONTRATO (CHECKED)
			MIN	MAX	
Brillantezza speculare (Specular gloss)	UNI EN ISO 2813	unità a 60° (unit at 60°)		5	< 5
Colore (Color)	UNI 8941	ΔE		3	conforme (complying)

6. MODALITÀ DI IMPIEGO

6. USE PROCEDURES

6.1 PREPARAZIONE DEL SUBSTRATO

Le superfici che devono essere verniciate con VECODUR PRIMER ROX devono essere preventivamente pulite e sgrassate.

Se necessario, su leghe di alluminio, effettuare opportuno pre-trattamento con i prodotti di cui al precedente paragrafo 3 – lettere c) e d) per favorire l'adesione con gli strati successivi.

6.1 SUBSTRATE PREPARATION

Clean and remove the grease from surfaces before painting with VECODUR PRIMER ROX.

PRGQ/02 - Allegato 5 PRGQ/02 - Attachment 5	Edizione 07 gennaio 2009 Edition 07 january 2009	Revisione 2 Review 2	Pagina 5 di 8 Page 5 di 8
--	---	-------------------------	------------------------------





AZIENDA CON SISTEMA GESTIONE
QUALITÀ UNI EN ISO 9001:2008
CERTIFICATO DA SAI GLOBAL
Att. n. **SGQ 1333/C**
ORGANIZATION WITH QUALITY MANAGEMENT SYSTEM UNI
EN ISO 9001:2008 APPROVED BY SAI GLOBAL

SCHEMA TECNICA

(TECHNICAL DATA SHEET)



VECODUR PRIMER ROX

Edizione **aprile 2013**
Edition **april 2013**

Revisione **8**
Review **8**

If necessary, on aluminium alloys, carry out appropriate pre-treatment by products shown at paragraph 3 – letters c) and d) to allow adhesion between subsequent coats.

6.2 APPLICAZIONE

Prima dell'applicazione, il prodotto deve essere catalizzato secondo quanto riportato al precedente paragrafo 5.1, miscelando il Componente A con di Componente B sotto agitazione meccanica continua.

E' consigliabile **NON** miscelare a mano.

Il prodotto è quindi applicabile a spruzzo su superfici lisce ed ondulate, secondo le prescrizioni riportate nella relativa "Scheda di Applicazione".

6.2 APPLICATION

Before application, the product must be catalyzed in accordance with previous paragraph 5.1, mixing Component A with Component B under continuous mechanical stirring.

DO NOT hand mix is advisable.

Product is then applicable by spray on smooth and corrugated surfaces, in accordance with correspondent "Application Data Sheet".

6.3 ESSICCAZIONE

Nella relativa Scheda di Applicazione vengono descritte le diverse fasi di essiccazione del prodotto.

NON esporre i particolari verniciati con VECODUR PRIMER ROX all'esterno, ossia agli agenti atmosferici e/o a temperature diverse da quelle indicate, prima di 24 ore dall'applicazione.

Evitare, ad ogni modo, qualunque azione meccanica.

6.2 DRYING

In the correspondent Application Data Sheet are described the various drying phases of the product.

DO NOT expose the finished parts painted with VECODUR PRIMER ROX to external agents, nor to temperature variations, for 24 hours after application.

Avoid, however, every mechanical share.

7. STOCCAGGIO

In contenitori originali, il prodotto mantiene le proprie caratteristiche chimico-fisiche in luogo asciutto e lontano da fonti di calore, a temperature comprese tra i +5°C ed i 30°C.

Nel rispetto delle temperature di cui sopra, il prodotto potrà essere impiegato entro e non oltre 12 mesi dalla data di produzione.

Temperature diverse da quelle sopra riportate possono compromettere la qualità del prodotto.

Scaduto il suddetto periodo di stoccaggio, è comunque possibile, su richiesta e previa verifica di fattibilità, estendere la garanzia del prodotto solo al termine di una serie di prove da effettuarsi su un campione originale sigillato, conservato e successivamente inviato alla NVSC da parte del richiedente.

7. STORAGE

In original cans, product keeps its chemical-physical features in dry place and far from heat sources, at temperatures between +5°C and +30°C.

PRGQ/02 - Allegato 5 PRGQ/02 - Attachment 5	Edizione 07 gennaio 2009 Edition 07 january 2009	Revisione 2 Review 2	Pagina 6 di 8 Page 6 di 8
--	---	-------------------------	------------------------------





SCHEMA TECNICA

(TECHNICAL DATA SHEET)



AZIENDA CON SISTEMA GESTIONE
QUALITÀ UNI EN ISO 9001:2008
CERTIFICATO DA SAI GLOBAL
Att. n. **56Q 1333/C**
ORGANIZATION WITH QUALITY MANAGEMENT SYSTEM UN
EN ISO 9001:2008 APPROVED BY SAI GLOBAL

VECODUR PRIMER ROX

Edizione **aprile 2013**
Edition **april 2013**

Revisione **8**
Review **8**

If these temperatures are respected, product will be usable within 12 months from manufacturing date.

Temperatures different from those above reported can jeopardize the quality of the product.

When product will be expired, it is anyway possible, on request and upon possibility check, to extend the product warranty only at the end of several tests to carry out on original and sealed can, stored and then delivered to NVSC from the applicant.

8. CONFEZIONI

Sono disponibili le seguenti tipologie di confezioni:.

8. PACKAGES

Following packages are available:

8.1 KIT, IN VOLUME

- a) kit 1,25 (lt 1 Componente A + lt 0,25 Componente B)
- b) kit 5 (lt 4 Componente A + lt 1 Componente B)
- c) kit 10 (lt 8 Componente A + lt 2 Componente B)

8.1 KIT, BY VOLUME

- a) kit 1,25 (lt 1 Component A + lt 0,25 Component B)
- b) kit 5 (lt 4 Component A + lt 1 Component B)
- c) kit 10 (lt 8 Component A + lt 2 Component B)

9. INFORMAZIONI SULLA SICUREZZA

Per un corretto impiego del prodotto, consultare la relativa "Scheda di Sicurezza".

9. SAFETY INFORMATION

For a correct use of the product, consult the correspondent "Safety Data Sheet".

10. NOTA

La Società N.V.S.C. S.r.l. declina ogni responsabilità derivante dall'uso improprio dei prodotti forniti e/o dai cicli di applicazione suggeriti, in particolare:

10. NOTE

N.V.S.C. Company disclaim all responsibilities deriving from improper use of this product and/or from suggested paint systems, in particular:

10.1 PRODOTTI BICOMPONENTI

tali prodotti sono abbinati ad idonei catalizzatori (Componente B) in un preciso rapporto di miscelazione (sia esso in peso o in volume).

L'impiego di catalizzatori diversi e/o prodotti da altre Società (al di fuori della N.V.S.C. S.r.l.) non può garantire la compatibilità con il prodotto base (Componente A) e può inficiarne il risultato finale.

10.1 TWO COMPONENTS PRODUCTS

these products are combined with proper hardeners (Component B) with accurate mixing ratio (by weight and/or by volume).

Use of different hardener and/or manufactured by other Companies (if not N.V.S.C.) will not guarantee compatibility with base product (Component A) and can have an influence on final result..

10.2 DILUENTI

i diluenti sono abbinati ad idonei prodotti, siano essi bicomponenti e/o monocomponenti, in un preciso rapporto di diluizione.

L'impiego di diluenti diversi e/o prodotti da altre Società (al di fuori della N.V.S.C. S.r.l.) non può garantire la compatibilità con il prodotto base e/o miscelato e può inficiarne il risultato finale.

PRGQ/02 - Allegato 5
PRGQ/02 - Attachment 5

Edizione **07 gennaio 2009**
Edition **07 january 2009**

Revisione **2**
Review **2**

Pagina **7 di 8**
Page **7 di 8**



SCHEMA TECNICA

(TECHNICAL DATA SHEET)



AZIENDA CON SISTEMA GESTIONE
QUALITÀ UNI EN ISO 9001:2008
CERTIFICATO DA SAI GLOBAL
Att. n. **SGQ 1333/C**
ORGANIZATION WITH QUALITY MANAGEMENT SYSTEM UNI
EN ISO 9001:2008 APPROVED BY SAI GLOBAL

VECODUR PRIMER ROX

Edizione **aprile 2013**
Edition **april 2013**

Revisione **8**
Review **8**

10.2 THINNERS

thinners are combined with proper products, two components or single components, with accurate reduction ratio.

Use of different thinners and/or manufactured by other Companies (if not N.V.S.C.) will not guarantee compatibility with base product and/or mixed product and can have an influence on final result..

10.3 STOCCAGGIO

temperature di stoccaggio diverse da quelle riportate al paragrafo 7 possono compromettere la qualità e l'utilizzo del prodotto.

N.V.S.C. declina ogni responsabilità derivante da un improprio stoccaggio del prodotto e del suo catalizzatore.

10.3 STORAGE

storage temperatures different from those reported at paragraph 7 can jeopardize quality and use of the product.

N.V.S.C.) decline any responsibility deriving from a not proper storage of the product and its hardener.

Tutte le informazioni contenute nella presente Scheda Tecnica sono basate sulle migliori esperienze pratiche e/o di laboratorio. E' responsabilità del cliente e/o /utilizzatore verificare che il prodotto risulti idoneo all'impiego cui si intende destinare il prodotto. Il produttore declina ogni responsabilità derivanti da applicazioni errate. La presente Scheda Tecnica sostituisce ed annulla le precedenti. I dati in essa contenuti possono essere variati, previa revisione, ogni qualvolta ritenuta opportuna.

All the information contained in this Technical Data Sheet are based on better practice and/or laboratory experiences. Customer and/or user has the responsibility to verify that the product was suitable to intended use. The manufacturer disclaims all responsibility given from wrong applications. This Technical Data Sheet replaces and cancels previous editions. The data shown can be changed , upon review, every time if necessary.

PRGQ/02 - Allegato 5 PRGQ/02 - Attachment 5	Edizione 07 gennaio 2009 Edition 07 january 2009	Revisione 2 Review 2	Pagina 8 di 8 Page 8 di 8
---	--	--------------------------------	-------------------------------------

