

CARATTERISTICHE

Pittura con effetto antiruggine idonea a prevenire la corrosione di supporti metallici ferrosi e, per la sua eccellente adesione, idonea anche come primer di adesione di supporti in acciaio zincato, alluminio, leghe leggere, plastica e vetroresina. Caratterizzata da ottima bagnatura del substrato, eccellente adesione, durezza e flessibilità, resiste inalterata alle sollecitazioni naturali dovute alla variazione dimensionale del supporto al variare delle condizioni climatiche. Facile da applicare, dotata di ottimo potere riempitivo, distensione e copertura, offre un solido ancoraggio agli smalti e ne esalta il potere coprente.

È formulata a base di resine epossiacriliche modificate disperse in acqua e pigmenti a scambio ionico che esplicano particolare adesione sul metallo, ed effetto barriera così da assicurare buona impermeabilità all'acqua ed effetto antiossidante. È ideale per utilizzi ad immersione.

Le proprietà di adeguata distensione e bassa tendenza allo schizzo permettono applicazioni con attrezzi manuali o meccanici, che assicurano una pellicola omogenea sia in applicazioni professionali sia nel "fai da te".

È caratterizzata da veloce essiccazione, che consente una rapida esecuzione della verniciatura, e resistenza alla sovrapplicazione anche con prodotti al solvente, che lo rende un prodotto multiuso. E' idonea inoltre come primer di adesione per gli strati successivi di vernice.

Essendo inodore è particolarmente indicata per applicazioni in ambienti poco aerati.

È realizzata con materie prime scelte per un basso impatto ambientale, con ridotto inquinamento e con minime emissioni in modo da preservare il benessere e la sicurezza degli utilizzatori e delle persone che vivono nell'ambiente.

COMPOSIZIONE

A base di resine estere-epossidico in dispersione acquosa, pigmenti passivanti e a scambio ionico.

PROPRIETÀ DEL PRODOTTO

		METODO
RESISTENZA ALLA CORROSIONE	BUONA	
ADESIONE SU SUPPORTI DIVERSI	BUONA	Interno PF16
RESISTENZA AGLI URTI	BUONA	
IMPERMEABILITÀ ALL'ACQUA	BUONA	
RESIDUO SECCO IN PESO	60-64%	Interno PF25
ESSICCAZIONE	SovrapPLICABILE 8h; Completa 5 giorni.	Interno PF2

SPECIFICHE

		METODO
PESO SPECIFICO	1100-1250 g/l.	Interno PF3
COPERTURA	95-99%	Interno PF11

STOCCAGGIO

Il prodotto è stabile 1 anno se immagazzinato nei contenitori originali a temperatura compresa tra +5°C e +30°C.

COLORI

Ral 7035.

Tra una produzione e l'altra la tinta può risultare leggermente diversa, è quindi necessario terminare il lavoro con la stessa produzione.

IMPIEGO

È idonea per la protezione di manufatti in ferro nuovi o in fase di manutenzione sottoposti all'azione di agenti particolarmente corrosivi, quali carpenteria, infissi, ringhiere, chiatte, cisterne, attrezzatura agricola in atmosfera rurale, marina ed industriale. Lo spessore consigliato per una buona protezione è da stabilirsi in funzione dell'aggressività dell'ambiente e l'applicazione va eseguita sempre su supporto perfettamente pulito. SovrapPLICABILE con smalti idrodiluibili acrilici, alchidici, poliuretanici e con smalti al solvente alchidici e rapida essiccazione.

Adatto come primer di adesione su materiali che offrono scarsa aderenza come acciaio zincato, leghe, alluminio, plastica, vetroresina. L'adesione sul supporto è compromessa se l'applicazione avviene su supporto umido o con elevata umidità

ambientale. Prima di essere protetta, la zincatura galvanica deve avere un periodo di ossidazione agli agenti atmosferici di 2-3 mesi. Si utilizza come strato intermedio del ciclo di verniciatura con *Epoxy Zink 1K* per assicurare l'adesione dei prodotti successivi. Per garantire una buona adesione sovrapplicare dopo 12-16 ore di essiccazione ed evitare l'impiego di smalti alla nitro.

Nel caso in cui il prodotto sia stato stoccato a basse temperature si consiglia di portarlo ad almeno +15 °C prima di procedere all'applicazione.

Durante l'applicazione ed il tempo di essiccazione, è indispensabile che la temperatura sia superiore a +15°C e l'umidità dell'aria inferiore al 65%; è importante inoltre che l'ambiente sia aerato, per favorire l'evaporazione dell'acqua. Spessori di pittura applicata maggiori di quelli indicati o condizioni ambientali differenti possono causare l'allungamento dei tempi di essiccazione.

Il preriscaldamento del prodotto a 30°C circa, ha dato buoni risultati migliorando la copertura degli spigoli ed evitando le colature. Il prodotto è adatto per l'essiccazione forzata in tunnel ed aria calda a +35°/+50°C.

La temperatura reale durante l'applicazione deve essere almeno 3°C superiore al punto di rugiada e l'umidità relativa dell'aria non deve essere > 65%.

ATTREZZI

Pennello, Spruzzo, Rullo

DILUIZIONE

Fino al 7% in volume con acqua

RESA

13-15 m²/l per 35 µm secchi

TEMPERATURA DI APPLICAZIONE

+5°C +30°C

SISTEMA DI PITTURAZIONE

Il trattamento della superficie da rivestire è di primaria importanza e si ripercuote sulle performance del ciclo di rivestimento.

Una buona e corretta preparazione del supporto è una garanzia di qualità sulla durata del rivestimento: un prodotto di elevata qualità applicato su un sottofondo scadente o su supporto trattato in modo inadeguato è destinato ad un logoramento precoce, caratterizzato da possibili fenomeni di alterazione del rivestimento stesso.

Manufatto ferroso nuovo

1. Preparare la superficie pulita e sgrassata con diluente Nitro NV 5000;
2. Applicare due strati di *Chromocap w* per uno spessore pari a 70 µm secchi attendendo 8 ore tra uno e l'altro;
3. Dopo 8 ore applicare due strati di *Hydrocap* attendendo 3 ore tra uno strato e l'altro per 70 µm secchi.

Per l'adeguata protezione in atmosfera marina ed industriale leggera applicare 100 µm secchi di antiruggine + 70 µm secchi di smalto.

Per l'adeguata protezione in atmosfera industriale pesante applicare 130 µm secchi di antiruggine + 70 µm secchi di smalto.

Manutenzione di un manufatto in ferro arrugginito

- A. Asportare con raschietti, spazzole o carta abrasiva la vernice in fase di distacco e la ruggine;
- B. Applicare uno strato di *Chromocap W* nella parte interessata;
- C. Procedere come al punto 3.

Ferro zincato

1. Importante ricordare che la lamiera zincata deve essere passivata lasciando i manufatti esposti agli agenti atmosferici per almeno due o tre mesi; procedere poi con una leggera carteggiatura per eliminare la patina ossidativa superficiale formata e sgrassare le superfici con diluente Nitro NV 5000.
In alternativa si consiglia una leggera sabbatura silicea.
2. Su supporto asciutto applicare *Chromocap W*;
3. Dopo 8 ore applicare due strati di smalto *Gladium*, a distanza di 24 ore l'uno dall'altro.

Gladium può essere sostituito da *Remdur*, *Unifercap*, *Sintech*, *Supersinteo Rapido*

Alluminio, leghe leggere, plastica

4. Eseguire una leggera carteggiatura con carta abrasiva P180-P220. Pulire bene la superficie da trattare con diluente Nitro NV 5000 ed assicurarsi che sia asciutta e priva di silicone, cere, grassi e sostanze estranee in genere.
5. Su supporto asciutto applicare *Chromocap W*;
6. Dopo 8 ore applicare due strati di smalto *Gladium*, a distanza di 24 ore l'uno dall'altro.

Gladium può essere sostituito da *Remdur*, *Unifercap*, *Sintech*, *Supersinteo Rapido*

N.B. Nel caso di materie plastiche, vista la varietà di comportamento delle stesse, si consiglia di effettuare delle prove specifiche di adesione del prodotto sul materiale.

VOCE DI CAPITOLATO

Primer antiruggine epossiacrilico idrodiluibile idoneo per la protezione di manufatti in ferro nuovi o in fase di manutenzione sottoposti all'azione di agenti particolarmente corrosivi quali carpenteria, infissi, ringhiere, chiatte, cisterne, attrezzatura agricola in atmosfera rurale, marina ed industriale, sovrapplicabile con smalti idrodiluibili acrilici, alchidici, poliuretanici e con smalti al solvente alchidici e rapida essiccazione, utilizzato con consumo pari 140 ml/m².

AVVERTENZE

Per eseguire il lavoro a regola d'arte è indispensabile seguire le indicazioni per la preparazione della superficie contenute nei Book CAP Arreghini.

I dati di specifica sono stati determinati a +23°C con umidità relativa dell'ambiente del 65%. In condizioni diverse, i dati ed i tempi tra un'operazione e l'altra subiscono delle variazioni.

Le informazioni tecniche contenute hanno carattere indicativo. A causa dell'enorme varietà di supporti e condizioni di applicazione, si consiglia di controllare l'idoneità all'impiego del prodotto e la sua efficacia mediante prove effettuate sulla specifica realizzazione.