

ISTRUZIONI DI APPLICAZIONE

Preparazione della Superficie Acciaio con vecchie pitture	Rimuovere ogni traccia di sporco, unto, dalla superficie - SSPC SP1. Idrolavaggio ad alta pressione o idrosabbatura o spazzolatura meccanica per eliminare materiali non aderenti e ruggine, lavaggio con acqua dolce.					
Acciaio ossidato privo di calamina	Spazzolatura meccanica grado St3 ISO 8501-1 e SIS 05 59 00 (SSPC-SP3), sabbatura di spazzolatura.					
Lamiera zincata nuova e/o ossidata	Sgrassaggio con detergenti alcalini e risciacquo con acqua dolce.					
Miscelazione	Mescolare separatamente i componenti A e B, quindi unire e miscelare nei rapporti indicati per ottenere una consistenza uniforme.					
Durata della Miscela	3 h a 20°C.					
Diluizione	Diluire fino al 10% massimo in peso con diluente per epossidici Cod. 608L.					
Nota	L'uso di diluenti diversi da quelli previsti può avere effetti negativi sul comportamento del prodotto applicato, in tal caso è da considerarsi nulla qualsiasi forma di garanzia convenzionata.					
Metodo di Applicazione	Rullo, Pennello, Spruzzo Airless. Spruzzo Convenzionale: Non Ottimale					
Apparecchiature a Spruzzo	Le seguenti caratteristiche sono da considerarsi idonee:					
	Convenzionale		Airless			
	Diametro Ugello (Pollici)	--	Diametro Ugello (Pollici)	0,019÷0.025		
	Pressione Serbatoio (Kg/cm2)	--	Rapporto Compressione	60:1		
	Pressione Aria (Kg/cm2)	--	Pressione di Uscita (Kg/cm ²)	180÷200		
	Diluizione (%)	--	Diluizione (%)	0÷3		
Condizioni di Applicazione	Temperatura	Prodotto	Supporto	Ambiente	Umidità %	
	Normale	15-30°C	15-30°C	15-30°C	20-80%	
	Minima per serie standard	5°C	5°C	5°C	10%	
	Minima per serie bt	5°C	- 5°C	-5°C	10%	
	Massima	35°C	50°C	45°C	95%	
Nota	Applicare esclusivamente quando la temperatura della superficie risulti di almeno 3°C (5°F) superiore al punto di rugiada (Dew Point). Particolari tecniche di applicazione potrebbero essere necessarie in condizioni particolari di temperatura e umidità.					
Essiccazione e Ricopertura		5°C	10°C	20°C	30°C	
	Tatto (h)	12 – 24	8 – 16	3 – 4	3 – 4	
	Profondità (h)	24 – 36	20 – 30	5 – 7	5 – 7	
	Ricopertura Minimo (h)	24 – 36	20 – 30	5 – 7	5 – 7	
	Polimerizzazione finale (g)	20 – 30	10 – 15	5 – 10	5 – 10	
Essiccazione e Ricopertura Serie bt – Basse Temperature		-5°C	5°C	10°C	20°C	30°C
	Tatto (h)	6 – 12	4 – 8	3 – 5	2 – 3	2 – 3
	Profondità (h)	20 – 30	10 – 15	6 – 12	3 – 5	3 – 5
	Ricopertura Minimo (h)	20 – 30	10 – 15	6 – 12	3 – 5	3 – 5
	Indurimento finale (g)	15 – 20	7 – 10	6 – 8	3 – 5	3 – 5
Nota	I valori segnalati si riferiscono allo spessore tipico indicato in scheda tecnica. Alcuni parametri (spessore più elevato, alto tasso di umidità, scarsa ventilazione ambientale) prolungano i tempi di polimerizzazione.					
Durata a magazzino	12 mesi					
Nota	Il tempo indicato è in riferimento alla confezione sigillata ed adeguatamente immagazzinata, lontana da fonti di calore e protetta dal gelo. Rispettare altresì i seguenti valori di stoccaggio: Temperatura 5°C ÷ 40°C Umidità 0% ÷ 95%					
Confezione Standard	Litri 10 – 20	Kit (A+B)				
	Litri 5 – 25	Diluente				
Revisione	No. 01 del 01/2019					
Sostituisce	No. 01 del 01/2015					
Doc. Rif.	120022100/222					

NOTA: I dati qui riportati, derivati dalle nostre prove ed esperienze, possono subire variazioni senza preavviso: essi vengono indicati a titolo informativo, pertanto prima della ordinazione del prodotto verniciante, del suo inserimento in capitolato o specifica tecnica è necessario contattare CAMERINI & C. per la conferma della attualità dei dati riportati. Poiché le condizioni d'uso dei prodotti vernicianti variano da caso a caso e comunque non avvengono sotto il nostro diretto controllo, non possiamo assumerci alcuna responsabilità per eventuali danni diretti ed indiretti che si possono verificare durante l'impiego. Pertanto, CAMERINI & C. non rilascia alcuna garanzia, salvo diversa specifica pattuizione scritta, circa il comportamento e/o prestazione nel tempo dei prodotti applicati.