SCHEDA TECNICA

CORROBLOCK

Fondo anticorrosivo a rapida essiccazione

CARATTERISTICHE

Pittura a rapida essiccazione con effetto antiruggine idonea a prevenire la corrosione di manufatti ferrosi. Ottima come fondo per la sovraspruzzatura con smalti a rapida essiccazione, con smalti alchidici e con smalti poliuretanici.
Formulata con resine speciali in fase solvente e pigmenti passivanti a base di fosfato di zinco è adatta per la prevenzione della corrosione di supporti in ferro e ferro zincato, e per la sua eccellente adesione è idonea come primer di adesione di supporti in alluminio, leghe leggere. 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, offre un solido ancoraggio agli smalti e ne esalta il potere coprente in quanto dotata di un ottimo potere riempitivo, ottima distensione e copertura.

IMPIEGO

È idonea per la protezione di manufatti in acciaio, come carpenteria, infissi, ringhiere, chiatte, cisterne, attrezzature agricole, in ferro nuovi o in fase di manutenzione sottoposti all'azione di agenti particolarmente aggressivi e corrosivi in atmosfera rurale, marina ed industriale. Lo spessore consigliato per una buona protezione e da stabilirsi in funzione dell'aggressività dell'ambiente e l'applicazione va eseguita sempre su supporto perfettamente pulito.
Il preriscaldamento del prodotto a 30°C circa ha dato buoni risultati migliorando l'essiccazione, la copertura degli spigoli e permettendo applicazioni di spessori maggiori per singolo strato.

PROPRIETA DEL PRODOTTO

	VALORE	METODO
Temperatura di esercizio	<+120 °C	
Punto di infiammabilità	27°C	
Solidi in volume	60% ± 2	
Brillantezza	< 15	Interno PF6
Adesione	0	UNI EN ISO 2409
Resistenza all'urto	maggiore 1 Kg/20cm	UNI 8901
Resistenza piegamento	inalterato con mandrino 10mm	UNI EN ISO 1519

SPECIFICHE

	VALORE	METODO
Peso specifico	1250-1350 g/l	Interno PF3
Essiccazione	Sovrapplicabile 24 ore Completa 5 giorni	Interno PF2

SPESSORI E RESA

	Minimo	Massimo	Raccomandato
Spessore del film secco, µm	40	80	60
Spessore del film umido, µm	70	135	100
Resa teorica, m^2/l	14,3	7,4	10
Resa teorica, m^2/kg	11	5,7	7.7

STOCCAGGIO

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

CAP ARREGHINI SpA 30026 PORTOGRUARO/VE Viale Pordenone, 80 Tel.0421 278111 Fax 0421 75498/ 0421 278115
Azienda con Sistema Certificato UNI EN ISO 9001

SCHEDA TECNICA

CORROBLOCK

Fondo anticorrosivo a rapida essiccazione

COLORE	La gamma delle tinte può essere scelta nelle tonalità della cartella RAL. Tra una produzione e l'altra la tinta può risultare leggermente diversa, è quindi necessario terminare il lavoro con la stessa produzione.
PREPARAZIONE DELLA SUPERFICIE	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. ACCIAIO ZINCATO A CALDO Importante ricordare che la lamiera zincata deve essere passivata lasciando i manufatti esposti agli agenti atmosferici per almeno due tre mesi; procedere poi con una leggera carteggiatura per eliminare la patina ossidativa superficiale formatasi e, sgrassare le superfici con diluente Nitro NV 5000. In alternativa si consiglia una leggera sabbiatura silicea. ALLUMINIO E LEGHE LEGGERE 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. ACCIAIO NUOVO La superficie deve essere pulita ed asciutta, esente da oli grassi ed altri contaminanti. La sabbiatura Sa2,5 assicura le migliori perfomance anticorrosive; SUPERFICI TRATTATE CON SHOP PRIMER Se integro, pulito ed esente da sporco, olio, grasso, sali ed asciutto può essere verniciato altrimenti eseguire la preparazione come per superfici rivestite. SUPERFICI RIVESTITE *Con primer:* se pulito ed esente da sporco, olio, grasso, sali ed asciutto, e l'applicazione rientra nel tempo massimo di ricopertura del primer può essere verniciato. Se è necessaria la pulizia eseguire lavaggio ad alta pressione grado Wa 2 (superficie esente da olio, grasso, sali, sporco) *Con rivestimento completo di finitura*: se compatibile, integro e non sfarinante eseguire pulizia da olio, e grasso con detergenti, eseguire quindi carteggiatura superficiale seguita da idrolavaggio a pressione per eliminare polvere e sali. *Rivestimento arrugginito*: eseguire preparazione meccanica St2 o St3 seguita da idrolavaggio a pressione per eliminare olio, grasso, polvere e sali o sabbiatura Sa2 o Sa2,5; ripristinare quindi lo spessore di primer. *Manutenzione localizzata*: eseguire preparazione meccanica St2 o St3 seguita da idrolavaggio a pressione per eliminare olio, grasso, polvere e sali o sabbiatura Sa2 o Sa2,5. Arrotondare i bordi della pittura ben ancorata e ripristinare il sistema negli strati e spessori originali.
ATTREZZI	Spruzzo convenzionale o airless (con temperature elevate e umidità < 40% è possibile la formazione di "spolvero"); Rullo, Pennello

CAP ARREGHINI SpA 30026 PORTOGRUARO/VE Viale Pordenone, 80 Tel.0421 278111 Fax 0421 75498/ 0421 278115
Azienda con Sistema Certificato UNI EN ISO 9001

SCHEDA TECNICA

CORROBLOCK

Fondo anticorrosivo a rapida essiccazione

APPLICAZIONE	Diluizione	Spruzzo convenzionale, airless: 5-10% con Diluente Nitro NV 5000 Rullo, Pennello: 5-10% Diluente S800
	Condizioni di applicazione	+5°C +30°C, > 3°C al punto di rugiada Umidità relativa: < 65%
	Modo di applicazione airless	Pressione all'ugello:15 MPa (150 kp/cm^2, 2100 psi). Ugello: 0,28 - 0,38mm (0,011 - 0,018") Angolo di ventaglio; 40 - 80° Pressione aria: Rapporto di compressione 30:1 (pressione 150-180 kg/cm^2)
	Modo di applicazione spruzzo convenzionale	Ugello: 1,6 – 1,8mm Angolo di ventaglio; 40 - 80° Pressione aria: 3,5-4 kg/cm^2
	Diluente per lavaggio	Diluente Nitro NV 5000

ESSICCAZIONE

I dati forniti devono essere considerati puramente indicativi. Il tempo di essiccazione effettivo può essere inferiore o più lungo, tenendo conto dello spessore del film, della ventilazione e dell'umidità. Spessori elevati per strato e condizioni ambientali sfavorevoli rallentano l'essiccazione e l'indurimento in profondità**.**

DTF 60 micron

Temperatura superficie	23°C
Fuori polvere	30 min
Asciutto al tatto	1 h
Completa	5 giorni
Tempo di sovrapplicazione min.	24 h

FINITURE CONSIGLIATE

Smalti a rapida essiccazione: Supersinteol Rapido, RE30, RE IND.
Smalti sintetici: Gladium, Eno, Sinto 26
Smalti ferro micacei FER RE GG16, FER GG11,
Smalti poliuretanici PUR TOP

SISTEMA CONSIGLIATO

Prodotto	Strati	Spessore umido	Spessore secco
Corroblock	1	100	60
Corroblock	1	100	60
RE 30	1	90	50
Totale	3	290	170

SISTEMI POSSIBILI

Prodotto	Strati	Spessore umido	Spessore secco
Corroblock	1	100	60
Fer RE GG 16	1	90	50
Totale	2	190	110

AVVERTENZE

Per eseguire il lavoro a regola d'arte è indispensabile seguire le indicazioni contenute nei Book CAP Arreghini. I dati di specifica sono stati determinati a +23°C

CAP ARREGHINI SpA 30026 PORTOGRUARO/VE Viale Pordenone, 80 Tel.0421 278111 Fax 0421 75498/ 0421 278115
Azienda con Sistema Certificato UNI EN ISO 9001

con umidità relativa dell'ambiente del 65% e con gli spessori indicati. 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.

CAP ARREGHINI SpA 30026 PORTOGRUARO/VE Viale Pordenone, 80 Tel.0421 278111 Fax 0421 75498/ 0421 278115
Azienda con Sistema Certificato UNI EN ISO 9001