

## SCHEDA TECNICA

**CROMETAL TIPO A**
**Fondo anticorrosivo a rapida essiccazione**

**CARATTERISTICHE** Pittura con effetto antiruggine idonea a prevenire la corrosione di supporti metallici ferrosi esposti all'interno e all'esterno. Caratterizzata da ottima bagnatura del substrato e buona adesione, offre un solido ancoraggio agli smalti di finitura. È formulata a base di resine alchidiche modificate, in fase solvente, fosfato di zinco e particolari inerti lamellari che esplicano azione passivante ed effetto barriera così da assicurare elevata impermeabilità all'acqua ed effetto antiossidante; è caratterizzata da rapida essiccazione e resistenza alla sovrapplicazione con smalti a rapida essiccazione e con smalti sintetici alchidici.

**IMPIEGO** È idonea per la protezione di manufatti in acciaio nuovi o in fase di manutenzione quali carpenteria, infissi, ringhiere, attrezzatura agricola, sottoposti all'azione di agenti corrosivi in atmosfera rurale e urbana. Lo spessore consigliato per una buona protezione è da stabilirsi in funzione dell'aggressività dell'ambiente. Il preriscaldamento del prodotto a 30°C circa ha dato buoni risultati migliorando l'essiccazione e la copertura degli spigoli e permettendo applicazioni di spessori maggiori per singolo strato. La polvere della carteggiatura e/o spruzzatura e residui secchi di vernice non devono essere accumulati perché provocano autocombustione.

PROPRIETÀ DEL PRODOTTO	DESCRIZIONE	VALORE	METODO
	Temperatura di esercizio	< +120°C	
	Solidi in volume, %	56 ± 2	
	Essiccazione	Completa 12 h	Interno PF2

SPECIFICHE	DESCRIZIONE	VALORE	METODO
	Peso specifico	1450-1550 g/l	Interno PF3

SPESSORI E RESA		Minimo	Massimo	Raccomandato
	Spessore del film secco, µm	40	80	60
	Spessore del film umido, µm	71	143	107
	Resa teorica, m <sup>2</sup> /l	14,1	7	9,3
	Resa teorica, m <sup>2</sup> /kg	9,7	4,8	6,4

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

**COLORE** Grigio RAL 7037, Rosso Ossido. 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.

SCHEDA TECNICA

**CROMETAL TIPO A****Fondo anticorrosivo a rapida essiccazione**PREPARAZIONE  
DELLA SUPERFICIE**Considerazioni generali:**

La superficie deve essere asciutta ed esente da inquinanti di varia natura come sporco, olio, grasso e sali.

**Acciaio nuovo**

La superficie deve essere pulita e asciutta, esente da oli, grassi e altri contaminanti. La sabbiatura Sa2,5 assicura le migliori performance anticorrosive.

**Superfici trattate con shop primer**

Se integre, pulite, asciutte ed esenti da sporco, olio, grasso e sali, possono essere verniciate, altrimenti eseguire la preparazione come per superfici rivestite.

**Superfici rivestite**

*Con primer:* se pulite, asciutte ed esenti da sporco, olio, grasso e sali, e l'applicazione rientra nel tempo massimo di ricopertura del primer, possono essere verniciate. Se necessario, 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, Airless (con temperature elevate e umidità <40% è possibile la formazione di "spolvero"), Rullo, Pennello

## SCHEDA TECNICA

**CROMETAL TIPO A**
**Fondo anticorrosivo a rapida essiccazione**

APPLICAZIONE	Diluizione	Spruzzo convenzionale, Airless: 5-10% con diluente Nitro NV5000
	Condizioni di applicazione	Rullo, Pennello: 5-10% con Diluente S800 +5°C +40°C > 3°C al punto di rugiada Umidità relativa: < 70%
	Modo di applicazione airless	Pressione all'ugello: 15 MPa (=150 bar) (150 kp/cm <sup>2</sup> , 2100 psi). Ugello: 0,28 - 0,38 mm (0,011 - 0,018") Angolo di ventaglio: 40 - 80° Pressione aria: Rapporto di compressione 30:1 (pressione 150-180 kg/cm <sup>2</sup> )
	Modo di applicazione spruzzo convenzionale	Ugello: 1,6 - 1,8mm Angolo di ventaglio; 40 - 80° Pressione aria: 3,5-4 kg/cm <sup>2</sup> (=3,4 - 3,9 bar)
	Diluente per lavaggio	Diluente Nitro NV5000

**ESSICCAZIONE**

I dati forniti devono essere considerati puramente indicativi. Il tempo di essiccazione effettivo può essere maggiore o minore a seconda 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.

DFT 50 micron

Temperatura superficie	10°C	23°C
Fuori polvere	45'	15'
Asciutto al tatto	3h	45'
Completa	24h	12h
Tempo di sovrapplicazione minimo	90'	45'

**FINITURE  
CONSIGLIATE**

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

**SISTEMA  
CONSIGLIATO**

Atmosfera Rurale			
Prodotto	Strati	Spessore umido	Spessore secco
Crometal Tipo A	1	107	60
Crometal Tipo A	1	107	60
RE 30	1	90	50
<b>Totale</b>	<b>3</b>	<b>304</b>	<b>170</b>

SCHEDA TECNICA

**CROMETAL TIPO A****Fondo anticorrosivo a rapida essiccazione**

SISTEMI POSSIBILI	Prodotto	Strati	Spessore umido	Spessore secco
	Crometal Tipo A	1	134	75
	Fer RE GG 16	1	90	50
	Totale	2	224	125

## 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 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.