

## SCHEDA TECNICA

**CROMETAL**
**Fondo anticorrosivo a rapida essiccazione**

<b>CARATTERISTICHE</b>	<p>Pittura a rapida essiccazione con effetto antiruggine idonea a prevenire la corrosione di supporti metallici ferrosi esposti all'interno e all'esterno.</p> <p>Caratterizzata da ottima bagnatura del substrato, eccellente adesione e flessibilità, offre un solido ancoraggio agli smalti di finitura. È formulata a base di resine alchidiche modificate, in fase solvente, pigmenti a scambio ionico e fosfato di zinco che esplicano particolare adesione sul metallo; l'effetto-barriera assicura elevata impermeabilità all'acqua ed effetto antiossidante.</p> <p>Resiste alla sovrapplicazione con smalti a rapida essiccazione e con smalti alchidici.</p>			
<b>IMPIEGO</b>	<p>È idonea per la protezione di manufatti in acciaio nuovi o in fase di manutenzione quali carpenteria, infissi, ringhiere, chiatte, cisterne, attrezzatura agricola, sottoposti all'azione di agenti corrosivi in atmosfera rurale, urbana e industriale. Lo spessore consigliato per una buona protezione è da stabilirsi in funzione dell'aggressività dell'ambiente.</p> <p>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.</p> <p>La polvere della carteggiatura e/o spruzzatura e residui secchi di vernice non devono essere accumulati perché provocano autocombustione.</p>			
<b>PROPRIETA DEL PRODOTTO</b>		<b>VALORE</b>	<b>METODO</b>	
	Temperatura di esercizio	< +120°C		
	Solidi in volume	60% ± 2		
	Brillantezza 60°	< 15		
	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	
	Essiccazione	Fuori impronta 12 h	Interno PF2	
<b>SPECIFICHE</b>		<b>VALORE</b>	<b>METODO</b>	
	Peso specifico	1400-1500 g/l	Interno PF3	
	Copertura	95-99	Interno PF11	
<b>SPESSORI E RESA</b>		<b>Minimo</b>	<b>Massimo</b>	<b>Raccomandato</b>
	Spessore del film secco, µm	40	80	60
	Spessore del film umido, µm	67	135	100
	Resa teorica, m <sup>2</sup> /l	14,9	7,4	10
	Resa teorica, m <sup>2</sup> /kg	10,3	5,1	6,9
<b>STOCCAGGIO</b>	<p>Il prodotto è stabile 1 anno se immagazzinato nei contenitori originali a temperatura compresa tra +5°C e +30°C.</p>			
<b>COLORE</b>	<p>Giallo ossido.</p>			

## SCHEDA TECNICA

**CROMETAL**
**Fondo anticorrosivo a rapida essiccazione**
**PREPARAZIONE  
DELLA SUPERFICIE**

**Considerazioni generali:** La superficie deve essere asciutta e pulita 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 sabbatura 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 verniciati. 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 sabbatura 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 sabbatura 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.

**APPLICAZIONE**

Diluizione	Spruzzo convenzionale, airless: 5-10% con Diluente Nitro NV 5000
Condizioni di applicazione	Rullo, Pennello: 5-10% con Diluente S 800 +5°C +40°C >3°C al punto di rugiada Umidità relativa: <70%
Modo di applicazione airless	Pressione all'ugello: 15 MPa (150 kp/cm <sup>2</sup> , 2100 psi) (=150 bar). 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 <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 NV 5000

## SCHEDA TECNICA

**CROMETAL**
**Fondo anticorrosivo a rapida essiccazione**
**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 min.	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	1	100	60
Crometal	1	100	60
RE 30	1	90	50
<hr/>			
Totale	3	290	170

**SISTEMI POSSIBILI**

Prodotto	Strati	Spessore umido	Spessore secco
Crometal	1	125	75
Fer RE GG 16	1	90	50
<hr/>			
Totale	2	215	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.