

SCHEDA TECNICA

FER GG 11
Smalto micaceo
CARATTERISTICHE

Finitura a base di resine alchidiche modificate, pigmenti anticorrosivi, alluminio e ossido di ferro micaceo che esplica particolare effetto barriera con proprietà di adeguata distensione. Bassa tendenza alle colature ed essiccazione veloce permettono applicazioni che assicurano una finitura caratterizzata da elevata omogeneità estetica, spessore uniforme, adeguata copertura degli spigoli ed una buona protezione anticorrosiva ed un aspetto decorativo con effetto metallizzato, tipo ferro battuto.

Può essere applicato direttamente su supporti in ferro come fondo finitura. Le migliori resistenze comunque si ottengono utilizzando fondi specifici.

IMPIEGO

Dato il suo particolare effetto estetico, è idoneo per la decorazione e la protezione dagli agenti atmosferici in atmosfera rurale, marina o industriale di manufatti nuovi o in fase di manutenzione quali, ringhiere, cancelli, serramenti, , tralici a base di supporti diversi. La polvere della carteggiatura e/o spruzzatura e residui secchi di vernice non devono essere accumulati perché provocano autocombustione.

PROPRIETÀ DEL PRODOTTO

	VALORE	METODO
Temperatura di esercizio	< +120°C	
Punto di infiammabilità	27°C	
Solidi in volume	55% ± 2	
VOC	455 g/l	
Brillantezza 60°	10 - 15	

SPECIFICHE

	VALORE	METODO
Peso specifico	1250-1350 g/l	Interno PF3
Essiccazione	Completa 12 h	

SPESSORI E RESA

	Minimo	Massimo	Raccomandato
Spessore del film secco, µm	40	80	50
Spessore del film umido, µm	73	146	90
Resa teorica, m ² /l	13,7	6,8	11,1
Resa teorica, m ² /kg	10,5	5,2	8,5

STOCCAGGIO

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

COLORE

Come da cartella colori. 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

Considerazioni generali: La superficie deve essere asciutta e pulita da inquinanti di varia natura come sporco, olio, grasso e sali.

Superfici rivestite

Con primer: se pulito ed esente da sporco, olio, grasso, e la sovrapplicazione rientra nel tempo massimo di ricopertura del primer può essere sovrapplicato. Se è necessaria la pulizia eseguire idrolavaggio grado Wa 2 (superficie esente da olio,

SCHEDA TECNICA

FER GG 11
Smalto micaceo

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 o airless, (con temperature elevate e umidità <40% è possibile la formazione di "spolvero"), Rullo, Pennello

APPLICAZIONE

Diluizione	Spruzzo convenzionale o airless: 5-10% con Diluente S800
Condizioni di applicazione	Rullo, Pennello: 5-10% con Acquaragia VD100 +5°C +40°C, > 3°C al punto di rugiada Umidità relativa: < 70%
Spruzzo 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)
Spruzzo convenzionale	Ugello: 1,6 - 1,8mm Angolo di ventaglio; 40 - 80° Pressione aria: 3,5-4 kg/cm ²
Diluente per lavaggio	Diluente S800

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.

SCHEDA TECNICA

FER GG 11
Smalto micaceo

DTF 50 micron		
Temperatura superficie	10°C	23°C
Fuori polvere	45'	30'
Asciutto al tatto	12h	6h
Completa	24h	12h
Tempo di sovrapplicazione min.	45'	30'

FONDI CONSIGLIATI

Acciaio zincato, Alluminio, leghe: Aridur, Chromocap W
 Acciaio: Primer 15, Crometal TA

SISTEMA CONSIGLIATO

Su acciaio Zincato
 Atmosfera industriale

Prodotto	Strati	Spessore umido	Spessore secco
Aridur	1	80	35
FER GG 11	1	90	50
Totale	2	170	85

Su Acciaio

Prodotto	Strati	Spessore umido	Spessore secco
Primer 15	1	90	50
Primer 15	1	90	50
FER GG 11	1	90	50
Totale	3	270	150

SISTEMI POSSIBILI

Prodotto	Strati	Spessore umido	Spessore secco
Crometal	1	100	65
FER GG 11	1	90	50
Totale	2	190	115

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.