

SCHEDA TECNICA

FER MAX GG 18

Fondo finitura acrilico poliuretano micaceo

CARATTERISTICHE	<p>Finitura anticorrosiva bicomponente, essiccante a temperatura ambiente o aria forzata, a base di resine acriliche ossidrilate e isocianato alifatico, pigmenti anticorrosivi, ossidi di ferro micaceo lamellare e alluminio. Ha adesione diretta su acciaio, acciaio zincato e alluminio e presenta un ottimo effetto antigraffio. Il film essiccato è caratterizzato da ottima elasticità, resistenza all'abrasione, all'attacco degli agenti chimici e atmosferici e assicura lunga durata nel tempo del colore. Si catalizza con Induritore Poliuretano MS oppure Induritore PUR 301.</p>			
IMPIEGO	<p>Si utilizza come finitura su fondi bicomponenti acrilici o epossidici o come mano unica su metalli diversi quali acciaio zincato, alluminio e leghe leggere, su plastica e dove sia richiesta elevata resistenza meccanica, agli UV e buone caratteristiche estetiche. Per il suo particolare effetto estetico è indicato come prodotto a mano unica per manufatti quali cancelli, balconi, ringhiere, inferriate, poiché assicura un'efficace protezione anticorrosiva con un aspetto altamente decorativo, con riflessi metallici simili a quelli del ferro battuto.</p>			
PROPRIETA' DEL PRODOTTO		VALORE	METODO	
	Peso specifico (A+B)	1210-1310 g/l		
	Temperatura di esercizio	< +80°C		
	Solidi in volume%	62 ± 2% con Induritore Poliuretano MS oppure Induritore PUR 301		
	Essiccazione	Completa 24 h	Interno PF2	
SPECIFICHE		VALORE	METODO	
	Peso specifico	1300-1400 g/l	Interno PF3	
SPESSORI E RESA		Minimo	Massimo	Raccomandato
	Spessore del film secco, µm	40	70	50
	Spessore del film umido, µm	90	150	110
	Resa teorica, m ² /l	11,1	6,7	9.1
	Resa teorica, m ² /kg	9.2	5.3	7.3
STOCCAGGIO	<p>Il prodotto è stabile 1 anno se immagazzinato nei contenitori originali a temperatura compresa tra +5°C e +30°C.</p>			
COLORE	<p>Come da cartella. Tra una produzione e l'altra la tinta può risultare leggermente diversa, è quindi necessario terminare il lavoro con la stessa produzione.</p>			
PREPARAZIONE DELLA SUPERFICIE	<p>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 a un logoramento precoce, caratterizzato da possibili fenomeni di alterazione del rivestimento stesso.</p>			

SCHEDA TECNICA

FER MAX GG 18

Fondo finitura acrilico poliuretano micaceo

ACCIAIO ZINCATO A CALDO

Importante ricordare che la lamiera zincata deve essere passivata lasciando i manufatti esposti agli agenti atmosferici per almeno due o tre mesi; procedere poi con una leggera carteggiatura per eliminare la patina ossidativa superficiale formata 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 e assicurarsi che sia asciutta e priva di silicone, cere, grassi e sostanze estranee in genere.

SUPERFICI RIVESTITE

Con primer: se pulita, asciutta ed esente da sporco, olio e grasso e l'applicazione rientra nel tempo massimo di ricopertura del primer, la superficie può essere verniciata. Se è necessaria la pulizia, eseguire lavaggio a pressione grado Wa2 (superficie esente da olio, grasso, sali, sporco).

Con rivestimento completo di finitura: se compatibile, integra e non sfarinante, eseguire pulizia da olio e grasso con detergenti; eseguire quindi carteggiatura superficiale seguita da lavaggio a pressione per eliminare polvere e sali.

Rivestimento arrugginito: eseguire preparazione meccanica St2 o St3 seguita da lavaggio a pressione per eliminare olio, grasso, polvere e sali o sabbiatura Sa2 o Sa2½. Ripristinare quindi lo spessore di primer.

Manutenzione localizzata: eseguire preparazione meccanica St2 o St3 seguita da lavaggio a pressione per eliminare olio, grasso, polvere e sali o sabbiatura Sa2 o Sa2½. 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 (per piccole superfici e profili).

SCHEDA TECNICA
FER MAX GG 18
Fondo finitura acrilico poliuretano micaceo

APPLICAZIONE	Rapporto di miscelazione in peso	100:25 con Induritore Poliuretano MS oppure Induritore PUR 301
	Rapporto di miscelazione in volume	100:30 con Induritore Poliuretano MS oppure Induritore PUR 301
	Diluizione	0-5% con Diluente Butol
	Tempo di utilizzo 23°C	5-6 h
	Condizioni di applicazione	+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 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; 30 - 50° Pressione aria: 3,5-4 kg/cm ² (=3,4 - 3,9 bar)
	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, dell'umidità. Nella sovrapplicazione la migliore adesione si ottiene quando l'applicazione della mano successiva viene eseguita prima del tempo di catalisi completa.

DFT 60 micron				
Temperatura superficie	5°C	10°C	23°C	30°C
Fuori polvere	2h	60'	45'	30'
Asciutto al tatto	16h	8h	4h	3,5h
Catalisi completa	3gg	36h	24h	18h
Tempo di sovrapplicazione min	16h	8h	4h	3,5h
Tempo di sovrapplicazione max	5gg	3gg	48h	36h

FONDI CONSIGLIATI Poliacrilico, Epossidico.

SISTEMA CONSIGLIATO	Atmosfera urbana, industriale e marina			
	prodotto	strati	Spessore umido	Spessore secco
	Epoxy zinc 2k	1	80	50
	Capmastic ST	1	150	90
	Fer Max GG 18	1	110	50
	totale	3	340	190

SCHEMA TECNICA

FER MAX GG 18**Fondo finitura acrilico poliuretano micaceo**

SISTEMI POSSIBILI	prodotto	strati	Spessore umido	Spessore secco
	Primer 40	1	90	60
	Fer Max GG 18	1	150	70
	totale	2	240	130

	prodotto	strati	Spessore umido	Spessore secco
	Filler 46	1	123	90
	Fer Max GG 18	1	130	60
	totale	2	253	150

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.