

SCHEDA TECNICA

# HYDRO RE ONE COAT 32

## Fondo-finitura idrodiluibile

**CARATTERISTICHE**

Smalto semilucido monocomponente essiccante all'aria, con effetto antiruggine, idoneo come protettivo di supporti metallici ferrosi esposti all'interno e all'esterno.

Caratterizzato da ottima bagnatura del substrato, eccellente adesione, durezza e flessibilità, è formulato con resine sintetiche modificate disperse in acqua e pigmenti a scambio ionico che esplicano un particolare effetto barriera così da assicurare buona impermeabilità all'acqua ed effetto antiossidante.

Le proprietà di adeguata distensione e bassa tendenza alle colature permettono facili applicazioni con attrezzi manuali o meccanici che consentono finiture uniformi, adeguata copertura degli spigoli. È inoltre caratterizzato da rapida essiccazione che consente una veloce esecuzione della verniciatura. È idoneo anche per utilizzi a immersione.

Essendo all'acqua è particolarmente indicato per applicazioni in ambienti poco aerati. È realizzato con materie prime scelte per un basso impatto, con ridotto inquinamento e con minime emissioni in modo da preservare il benessere e la sicurezza degli utilizzatori e delle persone che vivono nell'ambiente.

**IMPIEGO**

È idoneo per la protezione di manufatti in ferro, nuovi o in fase di manutenzione, quali carpenteria, infissi, ringhiere, chiatte, cisterne, attrezzatura agricola, sottoposti all'azione di agenti particolarmente corrosivi, in atmosfera rurale, marina e industriale.

Lo spessore consigliato per una buona protezione è da stabilirsi in funzione dell'aggressività dell'ambiente e l'applicazione va eseguita sempre su supporto perfettamente pulito.

Può essere applicato direttamente su acciaio zincato, leghe, alluminio, plastica, vetroresina.

Prima di essere protetta la zincatura galvanica deve avere un periodo di ossidazione agli agenti atmosferici di 2-3 mesi.

Su acciaio l'utilizzo di primer specifici migliora la protezione anticorrosiva.

Nel caso in cui il prodotto sia stato stoccato a basse temperature si consiglia di portarlo ad almeno +15 °C prima di procedere all'applicazione.

Il preriscaldamento del prodotto a 30°C circa ha dato buoni risultati migliorando la copertura degli spigoli ed evitando le colature. Il prodotto è adatto per l'essiccazione forzata in tunnel ad aria calda a +35/50°C.

**PROPRIETA' DEL  
 PRODOTTO**

	VALORE	METODO
Brillantezza 60°	50-60	
Temperatura di esercizio	< +80 °C	
Solidi in volume	50 ± 2%	
Essiccazione	Completa 24 h	Interno PF2

**SPECIFICHE**

	VALORE	METODO
Peso specifico	1050-1250 g/l	Interno PF3

## SCHEDA TECNICA

**HYDRO RE ONE COAT 32**
**Fondo-finitura idrodiluibile**

SPESSORI E RESA	Minimo	Massimo	Raccomandato
Spessore del film secco, µm	40	100	60
Spessore del film umido, µm	80	200	120
Resa teorica, m <sup>2</sup> /l	12,5	5	8,3
Resa teorica, m <sup>2</sup> /kg	10.9	4.3	7.2

**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 RAL K7. 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.

Migliore sarà il grado di preparazione, migliori saranno le prestazioni anticorrosive; sulle superfici con scarsa preparazione si consiglia l'applicazione del primo strato a pennello con prodotto leggermente diluito per aumentare la bagnabilità della superficie e favorire una migliore adesione.

**ACCIAIO ZINCATO A CALDO**

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 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 siliconi, cere, grassi e sostanze estranee in genere.

**ACCIAIO NUOVO**

La superficie deve essere pulita e asciutta, esente da oli, grassi e altri contaminanti. La sabbiatura Sa2½ 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:** applicare su superficie pulita, asciutta ed esente da olio, grasso e sali, entro il tempo massimo di ricopertura del primer. Se necessario, eseguire lavaggio ad alta pressione grado Wa 2 (superficie esente da olio, grasso, sali, sporco).

## SCHEMA TECNICA

**HYDRO RE ONE COAT 32****Fondo-finitura idrodiluibile**

**RIVESTIMENTO ARRUGGINITO:** eseguire preparazione meccanica St2 o St3 seguita da lavaggio ad alta pressione per eliminare olio, grasso, polvere e sali o sabbatura Sa2 o Sa2,5.

**MANUTENZIONE LOCALIZZATA:** eseguire preparazione meccanica St2 o St3 seguita da lavaggio ad alta 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, rullo, pennello

**APPLICAZIONE**

Diluizione

0-5% con acqua

Condizioni di applicazione

+15°C +40°C, &gt; 3°C al punto di rugiada

Umidità relativa: &lt;65%

Modo di applicazione airless

Pressione all'ugello: 15 MPa (=150 bar)  
(150 kp/cm<sup>2</sup>, 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<sup>2</sup>)Modo di applicazione spruzzo  
convenzionale

Ugello: 1,6 - 1,8mm

Angolo di ventaglio; 30 - 50°

Pressione aria: 3,5-4 kg/cm<sup>2</sup>  
(=3,4 - 3,9 bar)**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. È importante inoltre che l'ambiente sia aerato, per favorire l'evaporazione dell'acqua.

DFT 50 micron

Temperatura superficie

23°C

50°C

Fuori polvere

45'

15'

Asciutto al tatto

3h

45'

Completa

24h

2h

Tempo di sovrapplicazione min.

3h

1h

**FONDI****COMPATIBILI**

Hydro Primer 15, Hydro Primer 40

## SCHEDA TECNICA

**HYDRO RE ONE COAT 32****Fondo-finitura idrodiluibile**

SISTEMA CONSIGLIATO	Atmosfera C2			
	Prodotto	Strati	Spessore umido	Spessore secco
	Hydro RE One Coat 32	1	120	60
	Hydro RE One Coat 32	1	120	60
	<b>Totale</b>	<b>2</b>	<b>240</b>	<b>120</b>

SISTEMI POSSIBILI	Prodotto	Strati	Spessore umido	Spessore secco
	Hydro Primer 15	1	120	65
	Hydro RE One Coat 32	1	120	60
	<b>Totale</b>	<b>2</b>	<b>240</b>	<b>125</b>

## 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.