

A09

TRATTAMENTO DEI METALLI



**ARREGHINI**<sup>®</sup>

ITALIAN PAINTS SINCE 1950



A A A A A A

# 09

## TRATTAMENTO DEI METALLI

*L'edilizia ed il settore delle costruzioni utilizzano da sempre il metallo su larga scala per la sua robustezza e resistenza, con un massiccio impiego di prodotti derivanti dal settore siderurgico come l'acciaio e la ghisa, materiali adatti alla realizzazione di strutture di ogni dimensione.*



# INDICE

## **7 ESAME DIAGNOSTICO DEL PROBLEMA**

## **9 LA CORROSIONE**

*L'atmosfera*

*L'atmosfera marina*

*Ambiente industriale*

## **11 PROTEZIONE DEL METALLO**

*Fattore: isolamento dall'ambiente esterno della superficie del metallo*

*Fattore: valutazione della corrosività dell'ambiente*

*Fattore: valutazione delle eventuali condizioni di corrosione  
particolari*

## **16 CAPACITÀ DI CONTROLLO DELLA CORROSIONE**

## **17 LE SOLUZIONI**

*Trattamento protettivo*

*Trattamenti di preparazione alla protezione superficiale*

*Scelta del sistema protettivo*

## **20 TIPOLOGIE DI PITTURE PER LA MANUTENZIONE DEL MANUFATTO IN FERRO**

## **21 I SISTEMI ANTICORROSIONE PER METALLI E LEGHE NON FERROSI**

*(alluminio, ottone, acciaio zincato, rame, bronzo)*

## **37 I SISTEMI ANTICORROSIONE PER METALLI NON FERROSI**

*(acciaio zincato, alluminio e altre leghe leggere)*



# ESAME DIAGNOSTICO DEL PROBLEMA

*L'acciaio è una lega ferro-carbonio (carbonio <2,06%) che fonde ad una temperatura inferiore rispetto al ferro e che, grazie alla presenza del carbonio, presenta delle caratteristiche di maggiore resistenza, elasticità e durata. Al contrario, vengono meno la malleabilità, la duttilità e la saldabilità.*

*L'acciaio, a seconda delle proporzioni di carbonio e ferro presenti al suo interno, viene suddiviso in cinque categorie: extra dolce, dolce, semiduro, duro e durissimo.*

*Nella storia delle costruzioni, uno dei problemi principali che venne alla luce già con i primi utilizzatori del ferro fu l'elevata ossidabilità del metallo per azione degli agenti atmosferici. Il problema ha attraversato i millenni arrivando ai nostri giorni anche se attualmente i problemi connessi all'ossidazione o, meglio, alla corrosione del materiale, sono costantemente oggetto dell'attenzione di coloro che trattano le strutture in acciaio.*

## **LA CORROSIONE**

*Per corrosione si intende qualsiasi reazione tra un metallo e gli elementi ambientali che conduca a uno stato di combinazione del metallo stesso. Queste reazioni vengono suddivise in due gruppi convenzionali con caratteristiche chimico-fisiche diverse:*

■ **PROCESSI DI CORROSIONE CHIMICA**

■ **PROCESSI DI CORROSIONE ELETTROCHIMICA.**

*A questo secondo gruppo appartengono tutti i processi di corrosione dei metalli in soluzione di elettroliti, ad esempio per esposizione all'atmosfera, in cui si avrà sempre una pellicola liquida sul metallo, con proprietà di elettrolita.*



# LA CORROSIONE

*L'effetto visibile più noto della corrosione è costituito dalla formazione della ruggine, costituita essenzialmente da ossido di ferro,  $Fe_2O_3$ , e da idrati e carbonati basici di ferro.*

*La sua formazione coinvolge reazioni chimiche con l'anidride carbonica e solforosa, l'umidità e l'ossigeno. Perché si realizzino le condizioni per una corrosione a temperatura normale devono essere presenti l'ossigeno e l'acqua, allo stato liquido o sotto forma di vapore, che funge da elettrolita.*

*Dato che sulle superfici dei manufatti in acciaio sono sempre presenti zone che differiscono fisicamente o chimicamente tra loro, tra punti diversi -presi quindi in coppia- si rivelano differenze di potenziale, che in presenza di umidità, causano un passaggio di corrente elettrica.*



## L'ATMOSFERA

*Poiché l'umidità presente nell'atmosfera è normalmente inquinata da acidi, tra tutti i punti con differenza di potenziale si vengono a costituire minuscole "pile elettriche", generando in questo modo un circuito ionico nel velo di acqua e un circuito elettronico nel ferro: da essi ha origine la ruggine. La tendenza degli ioni ferrosi, infatti, è quella di diffondersi intorno all'anodo, prima di combinarsi e formare la ruggine, che si presenta in forma "spugnosa", con scarsa adesione all'acciaio.*



## L'ATMOSFERA MARINA

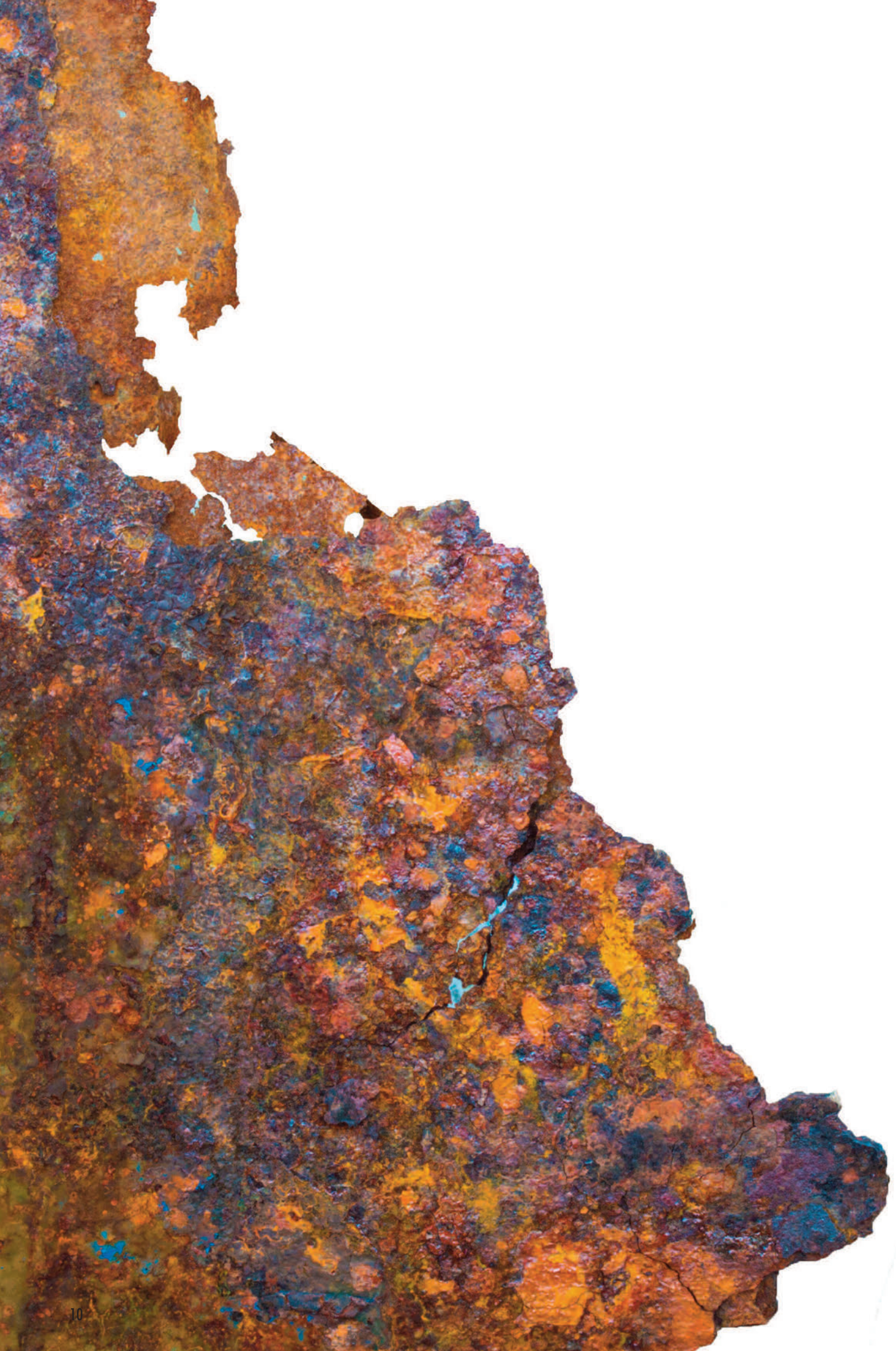
*Quando la struttura si trova in condizioni ambientali particolarmente sfavorevoli il fenomeno si aggrava con rapidità e in effetti l'atmosfera marina agevola la formazione di ruggine in quanto, oltre alla presenza di acqua e ossigeno, l'acqua marina funge da elettrolita che collega catodo e anodo e la presenza di ioni cloro favorisce la corrosione del ferro.*



## AMBIENTE INDUSTRIALE

*Una situazione simile, o addirittura più grave, si riscontra negli ambienti industriali a causa dei solfati sempre presenti nell'atmosfera. Con una persistenza delle condizioni descritte, si verifica una perdita di metallo nei punti anodici e l'entità di questa perdita può essere tale da produrre delle cavità notevoli. Talvolta si arriva perfino alla perforazione del metallo stesso.*

*Il costo della corrosione è stimato in circa il 4% del prodotto interno lordo di un paese industriale.*





# PROTEZIONE DEL METALLO

*Per evitare danneggiamenti causati dal processo di corrosione, le strutture di acciaio devono essere protette per resistere alle sollecitazioni corrosive per tutto il tempo di vita richiesto alla struttura.*

*I trattamenti superficiali dei metalli sono una serie di operazioni volte a mantenere nel tempo le caratteristiche del metallo stesso, in modo da scongiurare o ritardare nel tempo gli effetti della corrosione legata all'esposizione ad un ambiente più o meno aggressivo.*

## **FATTORI DA TENERE IN CONSIDERAZIONE**

- ISOLAMENTO DALL'AMBIENTE ESTERNO DELLA SUPERFICIE DEL METALLO
- VALUTAZIONE DELLA CORROSIVITÀ DELL'AMBIENTE
- VALUTAZIONE DELLE EVENTUALI CONDIZIONI DI CORROSIONE PARTICOLARI



FATTORE

# ISOLAMENTO DALL'AMBIENTE ESTERNO DELLA SUPERFICIE DEL METALLO

*La protezione superficiale è costituita generalmente da due trattamenti effettuati in modo sequenziale.*

## LA PREPARAZIONE

*Un trattamento di preparazione, che ha lo scopo di preparare il metallo ad essere protetto eliminando gli elementi di sporcizia o di precedenti processi corrosivi, ed il trattamento di protezione vero e proprio.*

## LA PROTEZIONE

*Per una scelta efficace dei trattamenti di protezione superficiale cui sottoporre il metallo è importante che siano scelte soluzioni adeguate al progetto in questione, tra le quali le condizioni iniziali in cui il metallo si trova prima dell'applicazione della protezione e dalle caratteristiche dell'ambiente nel quale la struttura sarà posta in esercizio.*

*La durabilità è il tempo previsto di durata dell'efficacia di una protezione anticorrosiva fino al primo importante intervento di manutenzione.*

*La durabilità non costituisce una "garanzia di durata".*

*La durabilità è un'indicazione che può aiutare nella stesura di un programma di manutenzione e viene espressa secondo la UNI\_EN\_ISO 12944-1 in 3 classi:*

- bassa: da 2 a 5 anni
- media: da 5 a 10 anni
- alta: oltre i 10 anni

*La durabilità viene indicata a fianco della classe di corrosività. Es: C3-Alto.*

*Tuttavia non va dimenticato che la durata di un sistema di verniciatura protettiva dipende da diversi fattori:*

- TIPO DI PRODOTTO
- PROGETTAZIONE DELLA STRUTTURA
- CONDIZIONI ED EFFICACIA DELLA PREPARAZIONE DEL SUPPORTO
- QUALITÀ DELL'APPLICAZIONE
- CONDIZIONI AMBIENTALI DURANTE L'APPLICAZIONE
- CONDIZIONI DI ESPOSIZIONE DELLA STRUTTURA

# ELEMENTI DA PRENDERE IN CONSIDERAZIONE PRIMA DELLA SCELTA DELLA PROTEZIONE DEL METALLO

- Stabilire la “vita nominale” (NTC “Norme Tecniche per le Costruzioni”) richiesta alla struttura, e identificare la durabilità dei sistemi di protezione alla corrosione (UNI EN ISO 12944-1 vernici) (UNI EN ISO 14713 zincatura).

## VITA DELLA STRUTTURA (NTC/FEBBRAIO 2008)

Vita Nominale (utile di progetto)

<10 anni	Opere provvisorie, opere provvisionali e strutture in fase costruttiva.
≥50 anni	Opere ordinarie, ponti, opere infrastrutturali e dighe di dimensioni contenute, di importanza normale.
≥100 anni	Grandi opere, ponti, opere infrastrutturali e dighe di grandi dimensioni o d'importanza strategica.

- Individuare e classificare la corrosività dell'ambiente nella zona in cui la struttura sarà ubicata (UNI EN ISO 12944-2 vernici) (UNI EN ISO 14713 zincatura).
- Identificare eventuali condizioni di corrosione particolari (UNI EN ISO 12944-2 vernici, valide anche per la zincatura).
- Progettare la struttura in modo di garantire adeguata accessibilità per i lavori di protezione dalla corrosione (UNI EN ISO 12944-3) (UNI EN ISO 14713 in caso di zincatura).
- Identificare il trattamento che offre la durabilità richiesta per l'ambiente in questione (UNI EN ISO 14713 zincatura) (UNI EN ISO 12944-5, EN13438 per le vernici), in base alle prove di laboratorio previste dalla ISO 12944-6.
- Stabilire un programma di manutenzione esteso a tutta la durata in servizio della struttura (UNI EN ISO 12944-8 per le vernici) (UNI EN ISO 14713 zincatura).  
(Per convenzione si stabilisce che il primo importante intervento manutentivo è necessario quando la protezione anticorrosiva ha raggiunto un grado di arrugginimento di livello Ri3 secondo UNI-EN-ISO 4628-3).
- Assicurarsi che siano ridotti al minimo i danni all'ambiente e tutti i rischi per la salute e la sicurezza di operatori e utilizzatori (UNI EN ISO 12944-1 e UNI EN ISO 12944-8).

# FATTORE VALUTAZIONE DELLA CORROSIVITÀ DELL'AMBIENTE

Dopo la definizione della "vita nominale" del manufatto, la check-list per il progettista prevede l'individuazione e la classificazione della corrosività dell'ambiente nella zona in cui la struttura sarà ubicata.

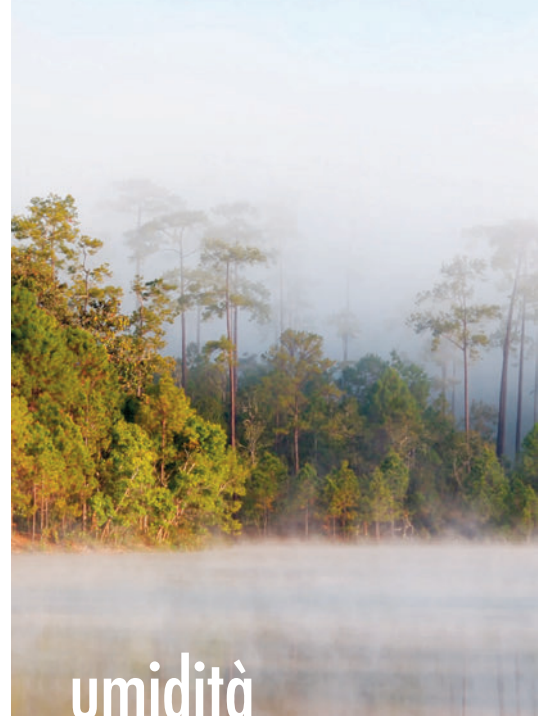
La corrosione atmosferica avviene nello strato di umidità presente sulla superficie del metallo, spesso non visibile a occhio nudo.

La velocità di corrosione viene inoltre condizionata da diversi fattori:

- UMIDITÀ RELATIVA
- CONDENSA
- AUMENTO DEL TASSO DI INQUINAMENTO IN ATMOSFERA

La conoscenza dell'ambiente in cui trova applicazione la struttura è essenziale per la valutazione delle sollecitazioni corrosive. La UNI EN ISO 12944-2 classifica gli ambienti in 6 classi fondamentali:

CLASSE DI CORROSIVITÀ	PERDITA DI SPESSORE (dopo il primo anno di esposizione)		ESEMPI DI AMBIENTI TIPICI IN UN CLIMA TEMPERATO (a titolo informativo)	
	Acciaio a basso tenore di carbonio Perdita di spessore m	Zinco Perdita di spessore m	All'esterno	All'interno
C1 Molto bassa	≤ 1,3	≤ 0,1	na	Edifici riscaldati con atmosfera pulita, per esempio uffici, negozi, scuole, alberghi
C2 Bassa	da 1,3 a 25	da 0,1 a 0,7	Ambienti urbani e industriali, modesto inquinamento da anidride solforosa. Zone costiere con bassa salinità.	Edifici non riscaldati dove può verificarsi condensa, per esempio depositi, locali sportivi
C3 Media	da 25 a 50	da 0,7 a 2,1	Ambienti urbani e industriali, modesto inquinamento da anidride solforosa. Zone costiere con bassa salinità.	Locali di produzione con alta umidità e un certo inquinamento atmosferico; per esempio industrie alimentari, lavanderie, birrerie, caseifici.
C4 Alta	da 50 a 80	da 2,1 a 4,2	Aree industriali e zone costiere con moderata salinità.	Impianti chimici, piscine, cantieri costieri per imbarcazioni.
C5-I Molto alta (industriale)	da 80 a 200	da 4,2 a 8,4	Aree industriali con alta umidità e atmosfera aggressiva.	Edifici o aree con condensa quasi permanente e con alto inquinamento
C5-M Molto alta (marina)	da 80 a 200	da 4,2 a 8,4	Zone costiere e offshore con alta salinità.	Edifici o aree con condensa quasi permanente e con alto inquinamento.
		da 10 a 20	Strutture zincate immerse in acqua salmastra o di mare.	Edifici o aree con condensa quasi permanente e con alto inquinamento.





FATTORE

## VALUTAZIONE DELLE EVENTUALI CONDIZIONI DI CORROSIONE PARTICOLARI

*Per la scelta del trattamento di protezione anticorrosiva è importante verificare le condizioni climatiche tipiche dell'area dove è prevista l'installazione.*

### LE CONDIZIONI CLIMATICHE

*Generalmente dal tipo di clima si possono trarre conclusioni solo generiche per quanto riguarda il comportamento alla corrosione:*

- *La velocità di corrosione sarà minore in un clima freddo e/o secco che in un clima temperato; sarà maggiore in un clima caldo umido e in un clima marino, anche se vi possono essere considerevoli differenze da una località all'altra.*
- *Il principale fattore di corrosione è la durata di esposizione, della struttura, ad un tasso di umidità elevato (durata di umidità).*

*Obiettivo del progetto di una struttura è assicurare che sia idonea alla sua funzione, presenti stabilità, robustezza e durabilità adeguate.*

*Nella sua globalità il progetto deve facilitare la realizzazione delle varie componenti, la preparazione della superficie, la protezione anticorrosiva, il suo assemblaggio, controlli e manutenzione.*

*La forma di una struttura può fortemente influire sulla sua predisposizione alla corrosione.*

*Ed è importante scegliere fin dall'inizio il sistema di protezione più idoneo*

*Se si decide di proteggere una struttura con la zincatura a caldo, è buona regola progettare le strutture di acciaio in conformità ai requisiti delle UNI EN ISO 1461 e UNI EN ISO 14713.*



# CAPACITÀ DI CONTROLLO DELLA CORROSIONE

*Al fine di ottenere buoni risultati è indispensabile che il rivestimento protettivo aderisca perfettamente al supporto e, data l'impossibilità di assicurare un'assoluta impermeabilità all'acqua e all'ossigeno deve prevedere, tra i componenti in formula, cariche e/o pigmenti "anticorrosivi" o "inibitori di corrosione".*

*Le proprietà fondamentali che stabiliscono la capacità di controllo della corrosione del rivestimento sono la permeabilità all'acqua ed all'ossigeno, la bagnabilità e l'adesione.*

## **COEFFICIENTI DI PERMEABILITÀ ALL'OSSIGENO E ALL'ACQUA**

*L'efficacia del sistema di rivestimento anticorrosione è direttamente correlata ai coefficienti di permeabilità all'ossigeno e all'acqua dei rivestimenti di protezione, che dovrebbero essere estremamente bassi. I rivestimenti protettivi usati più ampiamente e con maggior successo sono di natura organica, naturalmente semi-permeabili all'ossigeno ed all'acqua. In questo tipo di rivestimenti la permeabilità all'ossigeno e all'acqua cresce all'aumentare della temperatura, quindi l'efficacia di un rivestimento dipenderà fortemente dalla temperatura dell'ambiente.*

## **CARATTERISTICHE DI BAGNABILITÀ**

*La capacità del rivestimento di essere direttamente a contatto con la superficie metallica, conosciuta come "wetting property", è una delle caratteristiche fondamentali per il controllo della corrosione. I rivestimenti protettivi sono progettati per offrire una maggiore resistenza elettrica tra catodo e l'anodo della cella di corrosione. Poiché sulla superficie ferrosa il catodo e l'anodo, generalmente, sono separati soltanto da micrometri, l'interruzione della conduttività elettrica tra questi elettrodi dipende dalla capacità del rivestimento di localizzarsi tra gli stessi, capacità riservata ai rivestimenti con bassa viscosità. Ciò è particolarmente importante per quei rivestimenti applicati su superfici sabbiolate che hanno un profilo compreso tra 50 e 100 micrometri. Viceversa, i rivestimenti con una scarsa bagnabilità ed un'alta viscosità possono lasciare nel profilo profonde bolle d'aria, che ostacolano il contatto tra rivestimento e metallo e, di conseguenza, impediscono un'adeguata adesione.*

## **FORZA DI ADESIONE**

*La proprietà di adesione del rivestimento gioca un ruolo chiave nella possibilità di prevenire la corrosione del rivestimento. La forza di adesione è data dall'insieme di diverse componenti, definiti dalle adesioni meccanica, polare e chimica. L'adesione meccanica è data dal grip che il rivestimento provoca sul substrato, quella polare è la forza di attrazione tra i poli positivo e negativo del rivestimento e del substrato (legame idrogeno), mentre l'adesione chimica è dovuta ai legami stabiliti, attraverso reazioni chimiche, tra il substrato ed i componenti del rivestimento (resina e/o pigmenti). Sebbene tutte le tipologie di adesioni giochino un ruolo importante nella forza totale di adesione del rivestimento, la capacità di stabilire un maggior numero di legami con la superficie metallica è garanzia di una adesione più elevata. Infatti, i rivestimenti con gruppi OH-NH-COOH possiedono la più elevata capacità di adesione. La causa si può attribuire al possibile aumento del numero di legami idrogeno che i gruppi stabilisce con il substrato.*

*Un altro fattore di successo è dato dal mantenimento di un'adeguata adesione durante tutto il periodo di esercizio del manufatto. La forza iniziale di adesione, infatti, può diminuire nel tempo per diverse ragioni come per esempio il degrado delle resine nel rivestimento, visto che una molecola polare può distruggere i legami polari tra il rivestimento ed il substrato, stabilendo separatamente con essi legami idrogeno.*

# LE SOLUZIONI

## TRATTAMENTO PROTETTIVO

*EN ISO 12944 parte 1÷8: 2002, Pitture e vernici. Protezione della corrosione di strutture di acciaio mediante verniciatura.*

## TRATTAMENTI DI PREPARAZIONE ALLA PROTEZIONE SUPERFICIALE:

### PULIZIA DEL SUPPORTO

*La superficie metallica, per offrire la massima possibilità di ancoraggio alla pittura protettiva, deve essere pulita da tutto ciò che è estraneo alla sua natura chimica.*

*Andrà quindi preparata attraverso vari stadi al fine di renderla idonea alla pitturazione, tenendo sempre presente che “la migliore pittura dà l’esito peggiore se applicata su una superficie non opportunamente preparata”.*

*La preparazione adeguata della superficie metallica avviene provvedendo alla rimozione:*

- della corrosione superficiale;
- delle scaglie di laminazione;
- di vecchie pitturazioni mal ancorate;
- del contaminante di superficie (grasso, sporco, sali solubili)

*Tutti questi composti che troviamo sul ferro devono essere assolutamente asportati, perché creano una barriera che impedisce il perfetto contatto della pittura al ferro, impedendo il realizzarsi delle reazioni tra ferro e componenti dell’antiruggine che inibiscono la corrosione, e creano zone di scarsa adesione che facilitano la rottura del film nel tempo e l’insorgere di corrosione elettrochimica.*

*Elenchiamo di seguito alcuni metodi da utilizzare per la corretta preparazione delle superfici metalliche.*

*Sgrassaggio: obiettivo di questo trattamento è la dissoluzione o l’asportazione di unto e grasso. I contaminanti di superficie sono sempre presenti sui metalli come risultato dei processi produttivi o come risultato di una preventiva applicazione per ottenere una protezione temporanea.*

*Essi sono normalmente oli, grassi mescolati a sporco e polvere dovuti agli inquinamenti dell’aria.*

*Il principale metodo di eliminazione di questi contaminanti è quello del lavaggio che consiste in tre operazioni:*

- sgrassaggio con solventi (o vapori di solventi) o con detergenti;
- risciacquo con solvente pulito;
- asciugatura.

*Il risciacquo con solvente pulito deve avvenire sempre prima della pitturazione.*

### **Pulizia manuale e meccanica**

*La ruggine, le scaglie di laminazione e vecchie pitturazioni vengono asportate con decapaggio, spazzole metalliche rotanti, molle abrasive, utensili ad impatto o con la sabbiatura che risulta essere il metodo più valido. Poiché questo processo non asporta*

# LE SOLUZIONI

*le sostanze grasse, è importante provvedere prima allo sgrassaggio sopradescritto.*

*I diversi gradi di preparazione meccanica sono:*

- **St2:** rimozione mediante picchiettatura, raschiatura, carteggiatura e spazzolatura metallica delle scaglie di laminazione poco aderenti, della ruggine e delle sostanze estranee. Al termine del trattamento la superficie assume un aspetto quasi metallico.
- **St3:** trattamento della superficie di acciaio eseguito come il precedente, ma in modo più accurato. Al termine, essa presenta un aspetto spiccatamente metallico.
- **Sa1 - Sabbiatura leggera** corrispondente a una buona spazzolatura. Tutte le parti devono essere asportate.
- **Sa2 - Sabbiatura accurata** corrispondente alla sabbiatura commerciale. Le scaglie di laminazione, la ruggine e le particelle estranee devono essere quasi totalmente eliminate. Dopo questa operazione la superficie si presenta grigiastria
- **Sa2 ½ - Sabbiatura molto accurata** corrispondente alla sabbiatura al metallo quasi bianco. Questa operazione deve lasciare la superficie perfettamente pulita e le eventuali piccole impurità devono apparire solo come piccole variazioni cromatiche sul supporto.
- **Sa3 - Sabbiatura al metallo bianco**, porta all'ottenimento di una superficie metallica perfettamente pulita.



*I procedimenti di sabbiatura sono descritti nella UNI EN ISO 8504-2.*

*La pulizia mediante spazzolatura, carteggiatura, picchiettatura, raschiatura, viene usata per le strutture più piccole o dove posizione e forma delle strutture stesse non permettano la sabbiatura. Questo metodo, però, non garantisce la perfetta pulizia del supporto e necessita di un successivo trattamento chimico che assicuri la totale conversione della ruggine in un composto metallorganico stabile per mezzo di convertitori di ruggine a base di acidi tannici.*

*La scelta di uno o di tutti i tipi di processi e l'ordine in cui devono essere utilizzati dipende dallo stato in cui si trova il metallo.*

## **SCELTA DEL SISTEMA PROTETTIVO**

*La scelta del ciclo protettivo è determinante per gli effetti anticorrosivi del supporto e per la sua durata nel tempo, e quindi i fattori che entrano in gioco sono molteplici.*

*Purtroppo molto spesso si valutano solo i risultati estetici che si vogliono ottenere o più semplicemente i costi immediati dell'opera, ma l'effettivo parametro comparazione tra le diverse proposte è il rapporto tra costo immediato, durata nel tempo e spesa per la manutenzione programmata.*

## **Classificazione dei sistemi di trattamento**

### **Omogenei**

*Il legante dal primer alla finitura è della medesima natura. Avremo così cicli dai più semplici ai più sofisticati, quali alchidici, oleofenolici, epossidici, poliuretanic, vinilici.*

### **Eterogenei**

*Rientrano in questa classificazione tutti i cicli in cui i leganti dei singoli strati sono di diversa natura. Questi cicli vengono preferiti quando è necessario soddisfare diverse esigenze di prestazione, estetica, costi, protezione anticorrosiva anodica e catodica. Un esempio di ciclo eterogeneo più comune è quello che prevede l'applicazione di primer a base di zinco inorganico e/o organico e successivamente intermedi epossidici e finiture poliuretanic. È importante che i vari leganti dei vari prodotti dal primer di fondo alla finitura siano compatibili tra loro.*

### **Sistemi di applicazione**

*Possono essere riassunti sinteticamente in:*

- *a pennello o rullo*
- *spruzzo convenzionale con aria, elettrostatico, airless.*
- *immersione*

*L'applicatore dovrà scegliere il sistema come suggerito dalla scheda prodotto e, in presenza di saldature, spigoli, angoli porrà attenzione affinché non vi sia discontinuità del film protettivo. In queste zone "critiche" verranno eseguiti strip-coats (ritocchi a pennello a tratti) per avere la certezza che l'applicazione sia eseguita a "regola d'arte".*

# TIPOLOGIE DI PITTURE PER LA MANUTENZIONE DEL MANUFATTO IN FERRO

*Le pitture utilizzate maggiormente nella manutenzione di manufatti in ferro nell'edilizia sono suddivise per tipo di legante:*

## **PITTURE ALCHIDICHE**

*Resistono in atmosfera non troppo aggressiva, la resistenza agli agenti chimici è scarsa, mentre è buona quella agli agenti atmosferici. Offrono ottima manutenzionabilità e buon aspetto estetico anche nel tempo.*

## **PITTURE EPOSSIDICHE CON SOLVENTE**

*Ottima adesione e resistenza a tutti i tipi di atmosfera ed agenti chimici, all'abrasione e agli urti, ma con tendenza all'ingiallimento ed allo sfarinamento. Anche la manutenzione presenta qualche difficoltà, comunque risolvibile avendo cura di irruoidire la superficie del film vecchio prima dell'applicazione di un nuovo strato e con l'uso di epossivinilici.*

## **PITTURE EPOSSIDICHE SENZA SOLVENTE**

*come per le epossidiche con solvente, vengono esaltate le caratteristiche di resistenza agli agenti chimici, petrolio e derivati. Particolarmente adatte per contatto con alimenti.*

## **PITTURE ACRILICHE/POLIURETANICHE**

*Spesso usate come finitura su cicli epossidici, caratterizzate da brillantezza e un ottimo aspetto estetico. Resistenti agli agenti atmosferici ed UV, all'abrasione e agli urti, ai prodotti petroliferi e alle sostanze alimentari, mentre la manutenzione presenta qualche difficoltà. Buona resistenza alle atmosfere aggressive e agli agenti chimici, ad eccezione degli alcali che non devono essere troppo concentrati.*



# I SISTEMI ANTICORROSIONE PER METALLI E LEGHE NON FERROSI

(ALLUMINIO, OTTONE, ACCIAIO ZINCATO, RAME, BRONZO)

*Metalli e leghe non ferrosi come alluminio, ottone, acciaio zincato, rame, bronzo subiscono un'ossidazione con conseguenze di degrado inferiori a quelle descritte per l'acciaio e, quindi, in alcuni casi non vengono verniciati. In questo caso possono subire ossidazione con conseguente leggera corrosione superficiale e variazione di colore. Per mantenere l'integrità superficiale ed estetica è comunque necessario intervenire con prodotti vernicianti speciali.*

*Tali metalli, infatti, offrono scarsa adesione ai prodotti vernicianti e pertanto necessitano di un pretrattamento con primer di adesione in sostituzione del primer anticorrosivo per ferro.*

*Si possono reperire sul mercato prodotti particolari con ottime prestazioni di finitura e con caratteristiche di eccellente adesione, -anche se applicati direttamente sui questi supporti. Essi assicurano l'adesione necessaria ad evitare distacchi garantendo nello stesso tempo protezione dall'ossidazione e le caratteristiche richieste per una finitura.*

*Anche questi metalli comunque, quando sottoposti alle condizioni di corrosività elevate C4, C5-I, C5-M necessitano di protezione; in questo caso la durata complessiva è superiore alle durate ottenibili dall'impiego, separato, dei singoli sistemi. Nel caso di zincatura più verniciatura, la durata complessiva si può esprimere nel modo seguente.*

$Dt=K(Dz+Ds)$  Dz è la durata della zincatura ; Ds è la durata del sistema verniciante; K è un fattore in base all'aggressività dell'atmosfera (1,2-2,5)

*Anche per i metalli non ferrosi (acciaio zincato, alluminio, e altre leghe leggere), la gamma CAP Arreghini offre un'ampia scelta di sistemi monocomponenti alchidici/acrilici/vinilici al solvente o acqua e sistemi bicomponenti epossidici, epossiacrilici al solvente o acqua, a seconda delle prestazioni finali desiderate, dei sistemi di applicazione e dell'effetto estetico.*

# SISTEMA ALCHIDICO

DIVISIONE EDILIZIA \_ MONOCOMPONENTE PER ACCIAIO, GHISA, COR-TEN

SUPPORTO	FONDO	ESSICC.	FINITURA	ESSICC.	? SISTEMA	ATMOSFERA	S.T./CARTELLE	PRESTAZIONI
Acciaio fosfosgrassato o pulito con spazzolatura meccanica e lavato	<b>CHROMOCAP</b> BIANCO - RAL 3009 - RAL 6011 - RAL 7001 <b>CHROMOCAP</b> è il miglior antiruggine, tollera anche superfici leggermente arrugginite <b>DILUENTE SV800</b> per applicazione a rullo e pennello <b>DILUENTE NITRO NV5000</b> per applicazioni a spruzzo.	8/12h	<b>GLADIUM</b>	24h	70+70 2s+2s 50+70 1s+2s	L/M A.R/U	Cartella	Massima copertura degli spigoli e resistenza anticorrosiva
Acciaio fosfosgrassato o pulito con spazzolatura meccanica e lavato	<b>CHROMOCAP</b> BIANCO - RAL 3009 - RAL 6011 - RAL 7001 <b>CHROMOCAP</b> è il miglior antiruggine, tollera anche superfici leggermente arrugginite <b>DILUENTE SV800</b> per applicazione a rullo e pennello <b>DILUENTE NITRO NV5000</b> per applicazioni a spruzzo.	8/12h	<b>REMDUR</b>	36 h	70+70 2s+2s 50+70 1s+2s	A.I.L/M A.R/U	TINTORETTO Cartella S.T AC16	Lucido e Matt
Acciaio fosfosgrassato o pulito con spazzolatura meccanica e lavato	<b>CHROMOCAP</b> BIANCO - RAL 3009 - RAL 6011 - RAL 7001 <b>CHROMOCAP</b> è il miglior antiruggine, tollera anche superfici leggermente arrugginite <b>DILUENTE SV800</b> per applicazione a rullo e pennello <b>DILUENTE NITRO NV5000</b> per applicazioni a spruzzo.	8/12h	<b>UNIFERCAP</b>	16/18 h	70+70 2s+2s 50+70 1s+2s	A.I.L/M A.R/U	Cartella ST AC16	Ossido ferro micaceo
Acciaio fosfosgrassato o pulito con spazzolatura meccanica e lavato	<b>CHROMOCAP</b> BIANCO - RAL 3009 - RAL 6011 - RAL 7001 <b>CHROMOCAP</b> è il miglior antiruggine, tollera anche superfici leggermente arrugginite <b>DILUENTE SV800</b> per applicazione a rullo e pennello <b>DILUENTE NITRO NV5000</b> per applicazioni a spruzzo.	8/12h	<b>SINTECH</b>	16/18 h	70+70 2s+2s 50+70 1s+2s	A.I.L/M A.R/U	Alluminio	Ossido ferro micaceo
Acciaio fosfosgrassato o pulito con spazzolatura meccanica e lavato	<b>CHROMOCAP</b> BIANCO - RAL 3009 - RAL 6011 - RAL 7001 <b>CHROMOCAP</b> è il miglior antiruggine, tollera anche superfici leggermente arrugginite <b>DILUENTE SV800</b> per applicazione a rullo e pennello <b>DILUENTE NITRO NV5000</b> per applicazioni a spruzzo.	8/12h	<b>SUPERSINTEOL RAPIDO</b>	8/12h	70+70 2s+2s 50+70 1s+2s	A.I.L/M A.R/U	Cartella	Smalto sintetico a rapida essiccazione. Diluire con SV 800 per applicazioni a rullo o pennello Diluire con Nitro NV 5000 per applicazioni a spruzzo

# DATI INFORMATIVI DEI PRODOTTI

## FONDO\_DIVISIONE EDILIZIA AL SOLVENTE

---



### **CHROMOCAP**

Antiruggine speciale

*Antiruggine idonea a prevenire la corrosione dei supporti metallici ferrosi e per la sua eccellente adesione è inoltre idonea come primer. Caratterizzata da ottima bagnatura del substrato, durezza e flessibilità, resiste inalterata alle sollecitazioni naturali dovute alla variazione dimensionale del supporto al mutare delle condizioni climatiche.*

---

## FINITURA\_DIVISIONE EDILIZIA AL SOLVENTE

---



### **GLADIUM**

Smalto gel antiruggine

*Smalto gel che assicura la massima protezione contro la corrosione. È ideale per la protezione di manufatti in ferro all'esterno e all'interno come infissi, ringhiere o cisterne, assicurando una rapida manutenzione. È compatibile con molteplici tipologie di superfici, trattate o meno con diversi tipi di antiruggine, sulle quali garantisce un'ottima adesione in spessori uniformi, con un eccellente risultato estetico.*



### **REMDUR LUCIDO**

Smalto sintetico ad alte prestazioni

*È uno smalto sintetico di alta qualità, impermeabile all'acqua, adatto per l'applicazione all'interno e all'esterno, in quanto genera un film resistente alla luce e agli agenti atmosferici. È applicabile su manufatti metallici, in plastica o legno, preventivamente trattati con fondi adeguati.*



### **REMDUR MATT**

Smalto sintetico ad alte prestazioni

*È uno smalto sintetico ad effetto opaco che garantisce un risultato sempre impeccabile. Impermeabile all'acqua, è dotato di elevata compatibilità e caratteristiche di adesione, potere riempitivo e copertura su diversi tipi di fondo e materiali. È adatto per sistemi di verniciatura all'interno e all'esterno grazie alla sua capacità di assicurare una finitura estremamente resistente alle sollecitazioni meccaniche e alle intemperie.*



### **UNIFERCAP**

Smalto ferromicaceo

*Smalto adatto per sistemi di verniciatura di manufatti diversi, impermeabile all'acqua, facilmente applicabile, ideale per l'uso professionale in quanto dotato di elevata compatibilità e caratteristiche di adesione, potere riempitivo e copertura su diversi tipi di fondo. Assicura una finitura caratterizzata da elevata uniformità e da formidabili resistenze sia meccaniche che alle intemperie, elementi indispensabili per la durata delle applicazioni, utili per salvaguardare nel tempo il manufatto.*



### **SINTECH**

Vernice sintetica a base alluminio

*Vernice con polvere di alluminio selezionata, veicolata da resine alchidiche. Presenta ottima resistenza agli agenti atmosferici ed elevata riflessione della luce.*



### **SUPERSINTEOL RAPIDO**

Fondo uniformante

*Fondo murale ruvido formulato con resine in dispersione e inerti di varia granulometria per esterno ed interno. È idoneo sia per uniformare superfici diverse, sia come fondo di collegamento tra superfici con pitture vecchie sintetiche e pitture minerali a base di silicato.*

---

# SISTEMA IDRODILUIBILE

DIVISIONE EDILIZIA \_ MONOCOMPONENTE PER ACCIAIO, ACCIAIO ZINCATO, GHISA, COR-TEN, ALLUMINIO, LEGHE LEGGERE

SUPPORTO	FONDO	ESSICC.	FINITURA	ESSICC.	? SISTEMA	ATMOSFERA	S.T./CARTELLE	PRESTAZIONI
Acciaio fosfosgrassato o pulito con spazzolatura meccanica e lavato o sabbiato. Acciaio Zincato, Alluminio, Leghe leggere: sgrassaggio o sgrassaggio più lavaggio alcalino.	<b>CHROMOCAP W</b>	4/6h	<b>POWERCAP</b>	8/12h	50+70 1s+ 2s	A.I.L./M A.R./U	Tintoretto AC16	Elevata resistenza agli UV e elevata ritenzione del colore
Acciaio fosfosgrassato o pulito con spazzolatura meccanica e lavato o sabbiato. Acciaio Zincato, Alluminio, Leghe leggere: sgrassaggio o sgrassaggio più lavaggio alcalino.	<b>CHROMOCAP W</b>	4/6h	<b>HYDROCAP</b>	8/12h	50+70 1s+ 2s	A.I.L./M A.R./U	Tintoretto AC16	Elevata resistenza agli UV e elevata ritenzione del colore
Acciaio fosfosgrassato o pulito con spazzolatura meccanica e lavato o sabbiato. Acciaio Zincato, Alluminio, Leghe leggere: sgrassaggio o sgrassaggio più lavaggio alcalino.	<b>CHROMOCAP W</b>	4/6h	<b>UNIFERCAP W</b>	8/12h	50+70 1s+ 2s	A.I.L./M A.R./U	Cartella S.T. AC 16	Particolare effetto estetico

# DATI INFORMATIVI DEI PRODOTTI

## FONDO \_DIVISIONE EDILIZIA ALL'ACQUA

---



### **CHROMOCAP W**

Antiruggine a base acqua

*Antiruggine idonea a prevenire la corrosione di supporti metallici ferrosi e per la sua eccellente adesione è inoltre idonea come primer di adesione. Caratterizzata da ottima bagnatura del substrato, eccellente adesione, durezza e flessibilità, resiste inalterata alle sollecitazioni naturali dovute alla variazione dimensionale del supporto al variare delle condizioni climatiche.*

---

## FINITURA \_DIVISIONE EDILIZIA ALL'ACQUA

---



### **POWERCAP**

Smalto acril-uretanico all'acqua per legno, metallo, plastica

*Smalto adatto per la decorazione e protezione di manufatti in legno, metallo, plastica all'interno ed all'esterno. Facilmente applicabile, molto coprente, dotato di elevata compatibilità e caratteristiche di adesione su diversi tipi di fondo. Assicura una finitura omogenea con una ottima resistenza alle intemperie e alle sollecitazioni meccaniche. È caratterizzato da rapida essiccazione che garantisce un film duro con alta resistenza all'acqua ed al graffio.*



### **HYDROCAP LUCIDO E SATIN**

Smalto di pregio a base acqua

*Smalto adatto per sistemi di verniciatura di manufatti in legno, metallo, plastica all'interno ed all'esterno, impermeabile all'acqua, facilmente applicabile, ideale per l'uso professionale in quanto dotato di elevata compatibilità e caratteristiche di adesione, potere riempitivo e copertura su diversi tipi di fondo. Assicura una finitura caratterizzata da elevata uniformità e da formidabili resistenze alle intemperie e meccaniche.*



### **UNIFERCAP W**

Smalto ferromicaceo a base acqua

*Smalto adatto per sistemi di verniciatura di manufatti diversi all'interno e all'esterno, impermeabile all'acqua, facilmente applicabile, ideale per l'uso professionale in quanto dotato di elevata compatibilità e caratteristiche di adesione, potere riempitivo e copertura su diversi tipi di fondo. Assicura una finitura caratterizzata da elevata uniformità e da formidabili resistenze alle intemperie e meccaniche.*

---

# SISTEMA ALCHIDICO

## DIVISIONE INDUSTRIAL COATING \_MONOCOMPONENTE PER ACCIAIO, GHISA, COR-TEN

SUPPORTO	FONDO	ESSICC.	FINITURA	ESSICC.	SPESSORE STRATI	CLASSE CORROSIVITÀ E DURABILITÀ	COLORI	PRESTAZIONI
Acciaio fosfosgrassato, pulito con spazzolatura meccanica o sabbatura Sa2	<b>CROMETAL</b> (RE scambio- ionico)  <b>CROMETAL TIPO A</b>  <b>PRIMER 15</b> (RE fosfati zinco)  <b>CORROBLOCK</b> (adesione anche su acciaio zincato)	1h	<b>GLADIUM</b>	24h	70+70 2s+2s  50+70 1s+2s	C2 media  C2 bassa	Colorplus Tinte RAL	Massima copertura degli spigoli e resistenza anticorrosiva
Acciaio fosfosgrassato, pulito con spazzolatura meccanica o sabbatura Sa2	<b>CROMETAL</b> (RE scambio- ionico)  <b>CROMETAL TIPO A</b>  <b>PRIMER 15</b> (RE fosfati zinco)  <b>CORROBLOCK</b> (adesione anche su acciaio zincato)	24/36h	<b>SINTO 26 LUCIDO</b> <b>SINTO 27 SEMILUCIDO</b> <b>SINTO 28 OPACO</b>	30h	70+70 2s+2s  50+70 1s+2s	C2 media  C2 bassa	Colorplus Tinte RAL	
Acciaio fosfosgrassato, pulito con spazzolatura meccanica o sabbatura Sa2	Non necessario (in caso di tracce di ruggine trattare con <b>DELETE RUST</b> )	1h	<b>FER GG 11</b>	30h	80 2s  140 3s	C2 bassa  C2 media	Cartella + Colorplus	Ferro micaceo (massima copertura degli spigoli e resistenza anticorrosiva)

# DATI INFORMATIVI DEI PRODOTTI

## FONDO \_DIVISIONE INDUSTRIAL COATING

---

### **CROMETAL GIALLO OSSIDO**

Fondo anticorrosivo al solvente

*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, eccellente adesione, durezza, flessibilità, resiste inalterata alle sollecitazioni naturali dovute alla variazione dimensionale del supporto al variare delle condizioni climatiche.*

### **CROMETAL TIPO A**

Fondo anticorrosivo a rapida essiccazione

*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, buona adesione, offre un solido ancoraggio agli smalti di finitura. Garantisce una rapida essiccazione e resistenza alla sovrapplicazione con smalti a rapida essiccazione e con smalti sintetici alchidici.*

### **PRIMER 15**

Primer ai fosfati di zinco

*Fondo antiruggine monocomponente a rapida essiccazione, a base di resine alchidiche corto olio modificate, pigmenti attivi atossici (fosfati di zinco), con un buon potere riempitivo e ottime proprietà antiruggine. Date le particolari caratteristiche formulative, può venire impiegato direttamente su superfici in ferro o su fondi verniciati preesistenti di varia natura.*

### **CORROBLOCK**

Fondo anticorrosivo a rapida essiccazione

*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, eccellente adesione anche su acciaio zincato, alluminio e leghe, flessibilità, offre un solido ancoraggio agli smalti di finitura.*

### **DELETE RUST**

Convertitore di ruggine

*Prodotto che neutralizza il processo di corrosione, reagisce con la ruggine e trasforma l'ossido di ferro in un sale di colore blu/nero, penetra direttamente sulla ruggine, sovraverniciabile senza nessun trattamento. Non adatto per supporti zincati.*

---

## FINITURA \_DIVISIONE INDUSTRIAL COATING

---

### **GLADIUM**

Smalto gel antiruggine

*Adatto per sistemi di verniciatura di manufatti diversi, impermeabile all'acqua, facilmente applicabile, ideale per l'uso professionale in quanto dotato di elevata compatibilità e caratteristiche di adesione, potere riempitivo e copertura su diversi tipi di fondo.*

### **SINTO 26 (lucido) - SINTO 27 (semilucido) - SINTO 28 (opaco)**

Smalto sintetico plastico

*Smalto oleosintetico per esterni. A base di resine alchidiche oleomodificate, selezionate, e pigmenti stabili alla luce. Di facile applicazione, è caratterizzato da una ottima pennellabilità e distensione. Molto buona la finitura estetica, con superiori caratteristiche di pienezza e ritenzione del colore.*

### **FER GG 11 (grana grossa)**

Smalto monocomponente mano unica micaceo

*Pittura a base di resine oleosintetiche, pigmenti atossici, alluminio e ossido di ferro micaceo lamellare. Viene impiegato, dato il suo particolare effetto estetico, come mano unica per manufatti in ferro, quali ringhiere, cancelli, balconi. Garantisce buona protezione anticorrosiva ed un aspetto decorativo con effetto metallizzato, tipo ferro battuto.*

---

# SISTEMA A RAPIDA ESSICCAZIONE

DIVISIONE INDUSTRIAL COATING \_MONOCOMPONENTE RAPIDA ESSICCAZIONE PER ACCIAIO, GHISA, COR-TEN

SUPPORTO	FONDO	SOVRAP.	FINITURA	ESSICC.	SPESORE STRATI	CORROSIVITÀ E DURABILITÀ	COLORI	PRESTAZIONI
Acciaio fosfosgrassato, pulito con spazzolatura meccanica o sabbatura Sa2 ½	<b>CROMETAL GIALLO OSSIDO</b> (scambio- ionico) <b>CROMETAL TIPO A PRIMER 15</b> (fosfati Zinco) <b>CORROBLOCK</b> (adesione anche su acciaio zincato)	1h	<b>RE 30</b> o <b>SUPERSINTEOL RAPIDO INDUSTRIALE</b>	12-16h	70+70 1s+1s  50+70 1s+1s	C2 media  C2 bassa	Colorplus Tinte RAL	RE 30 e SUPERSINTEOL RAPIDO INDUSTRIALE massima ritenzione di brillantezza nel tempo e resistenza del colore. L'essiccazione può essere forzata con tunnel ad aria calda (50-60° C). L'applicazione può avvenire con preriscaldatore o applicazione elettrostatica con opportuno diluente. All'interno possono essere applicati direttamente su ferro. SUPERSINTEOL RAPIDO INDUSTRIALE, TIPO M e TIPO C possono essere catalizzati con il 10% di INDURITORE POLIURETANICO MS per migliorare l'acquetabilità. SUPERSINTEOL RAPIDO INDUSTRIALE TIPO C e RE 30 da utilizzare solo all'interno o in caso di manutenzioni frequenti. Diluire con DILUENTE SV800 per applicazioni a rullo o pennello.
Acciaio fosfosgrassato, pulito con spazzolatura meccanica o sabbatura Sa2 ½	<b>CROMETAL GIALLO OSSIDO</b> (scambio- ionico) <b>CROMETAL TIPO A PRIMER 15</b> (fosfati Zinco) <b>CORROBLOCK</b> (adesione anche su acciaio zincato)	1h	<b>RE IND 31</b> o <b>SUPERSINTEOL RAPIDO INDUSTRIALE TIPO M</b> (Lucido)	12-16h	70+70 1s+1s  50+70 1s+1s	C2 media  C2 bassa	Colorplus Tinte RAL	
Acciaio fosfosgrassato, pulito con spazzolatura meccanica o sabbatura Sa2 ½	<b>CROMETAL GIALLO OSSIDO</b> (scambio- ionico) <b>CROMETAL TIPO A PRIMER 15</b> (fosfati Zinco) <b>CORROBLOCK</b> (adesione anche su acciaio zincato)	1h	<b>RE IND 35</b> (Semilucido)	12-16h	70+70 1s+1s  50+70 1s+1s	C2 media  C2 bassa	Colorplus Tinte RAL	
Acciaio fosfosgrassato, pulito con spazzolatura meccanica o sabbatura Sa2 ½	<b>CROMETAL GIALLO OSSIDO</b> (scambio- ionico) <b>CROMETAL TIPO A PRIMER 15</b> (fosfati Zinco) <b>CORROBLOCK</b> (adesione anche su acciaio zincato)	1h	<b>RE IND 37</b> o <b>SUPERSINTEOL RAPIDO INDUSTRIALE TIPO C</b> (Satinato)	12-16h	70+70 1s+1s  50+70 1s+1s	C2 bassa  C2 Media	Colorplus Tinte RAL	
Acciaio fosfosgrassato, pulito con spazzolatura meccanica o sabbatura Sa2 ½	Non necessario (in caso di tracce di ruggine trattare con <b>DELETE RUST</b> )	1h	<b>SUPERSINTEOL RAPIDO INDUSTRIALE TIPO C</b> (Satinato) <b>RE ONE COAT</b>	12-16h	80 1s  140 2s	C2 bassa  C2 Media	Colorplus Tinte RAL	
Acciaio fosfosgrassato, pulito con spazzolatura meccanica o sabbatura Sa2 ½	Non necessario (in caso di tracce di ruggine trattare con <b>DELETE RUST</b> )	1h	<b>FER RE GG 16</b>	12-16h	70+70 1s+1s  50+70 1s+1s	C2 bassa  C2 Media	Cartella Colorplus	

# DATI INFORMATIVI DEI PRODOTTI

## FONDO \_DIVISIONE INDUSTRIAL COATING

---

### **CROMETAL GIALLO OSSIDO**

Fondo anticorrosivo al solvente

*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, eccellente adesione, durezza, flessibilità, resiste inalterata alle sollecitazioni naturali dovute alla variazione dimensionale del supporto al variare delle condizioni climatiche.*

### **CROMETAL TIPO A**

Fondo anticorrosivo al solvente

*Semilavorato per ottenere una 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, eccellente adesione, durezza, flessibilità, resiste inalterata alle sollecitazioni naturali dovute alla variazione dimensionale del supporto al mutare delle condizioni climatiche.*

### **PRIMER 15**

Primer ai fosfati di zinco

*Fondo antiruggine monocomponente a rapida essiccazione, a base di resine alchidiche con olio modificate, pigmenti attivi atossici (fosfati di zinco), con un buon potere riempitivo e ottime proprietà antiruggine. Date le particolari caratteristiche formulative, può venire impiegato direttamente su superfici in ferro o su fondi verniciati preesistenti di varia natura.*

### **CORROBLOCK**

Fondo anticorrosivo a rapida essiccazione

*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, eccellente adesione anche su acciaio zincato, alluminio e leghe, flessibilità, offre un solido ancoraggio agli smalti di finitura.*

### **DELETE RUST**

Convertitore di ruggine

*Prodotto che neutralizza il processo di corrosione, reagisce con la ruggine e trasforma l'ossido di ferro in un sale di colore blu/nero, penetra direttamente sulla ruggine, sovraverniciabile senza nessun trattamento. Non adatto per supporti zincati.*

---

## FINITURA \_DIVISIONE INDUSTRIAL COATING

---

### **RE 30**

Smalto sintetico a rapida essiccazione

*Smalto sintetico monocomponente con un grande livellamento, la luminosità, ha grande resistenza agli agenti atmosferici e con eccellenti qualità meccaniche. Può essere ritoccato dopo appena 24 ore. Lo smalto sintetico catalizzato resiste anche alla sovraverniciatura nitrocellulosa.*

### **RE IND 31 (lucido) - RE IND 35 (semilucido) - RE IND 37 (opaco)**

Smalto sintetico a rapida essiccazione lucido

*Smalto sintetico caratterizzato da ottima dilatazione e piechezza. Buona resistenza all'atmosfera, buone caratteristiche meccaniche. Sovraverniciatura con se stesso dopo 20-24 ore. Resiste anche alla sovraverniciatura nitro.*

### **RE ONE COAT 32**

Smalto sintetico a rapida essiccazione

*Finitura a rapida essiccazione formulato con pigmenti anticorrosivi dispersi in veicolo alchidico modificato. Presenta buona aderenza, ottima copertura e facile sovraverniciatura. È un prodotto a mano unica adatto per la verniciatura di mezzi di carpenteria, carrozzeria industriale, da cantiere.*

### **FER GG 16 (grana grossa)**

Smalto micaceo a rapida essiccazione a grana grossa

*Smalto a base di resine alchidiche modificate, pigmenti atossici, alluminio e ossido di ferro micaceo lamellare. Viene impiegato, dato il suo particolare effetto estetico, come mano unica per manufatti in ferro, quali ringhiere, cancelli, balconi. Garantisce buona protezione anticorrosiva ed un aspetto decorativo con effetto metallizzato, tipo ferro battuto.*

### **SUPERSINTEOL RADIPO INDUSTRIALE**

Smalto sintetico a rapida essiccazione

*Semilavorato per ottenere uno smalto adatto per sistemi di verniciatura di manufatti diversi, impermeabile all'acqua, facilmente applicabile, ideale per l'uso professionale in quanto dotato di elevata compatibilità e caratteristiche di adesione, potere riempitivo e copertura su diversi tipi di fondo.*

### **SUPERSINTEOL RADIPO INDUSTRIALE TIPO M**

Smalto sintetico a rapida essiccazione

*Semilavorato per ottenere uno smalto adatto per sistemi di verniciatura di manufatti diversi, impermeabile all'acqua, facilmente applicabile, ideale per l'uso professionale in quanto dotato di elevata compatibilità e caratteristiche di adesione, potere riempitivo e copertura su diversi tipi di fondo.*

### **SUPERSINTEOL RADIPO INDUSTRIALE TIPO C**

Smalto sintetico a rapida essiccazione

*Semilavorato per ottenere uno smalto adatto per sistemi di verniciatura di manufatti diversi, impermeabile all'acqua, facilmente applicabile, ideale per l'uso professionale in quanto dotato di elevata compatibilità e caratteristiche di adesione, potere riempitivo e copertura su diversi tipi di fondo.*

---

# SISTEMA EPOSSIDICO POLIURETANICO

DIVISIONE INDUSTRIAL COATING \_A DUE COMPONENTI EPOSSIDICO-POLIURETANICO PER ACCIAIO, GHISA, COR-TEN

SUPPORTO	FONDO	ESSICC.	INTERMEDIO	ESSICC.	FINITURA	ESSICC.	MICRON SISTEMA SPESSORE	CLASSE CORROSIVITÀ E DURAB.	S.T /CARTELLE	PRESTAZIONI
Acciaio Sabbiato Sa2,5	<b>PRIMER 40</b> (epossidico) o <b>PRIMER 45</b> (epossivinilico) o <b>PRIMER 39</b> (epossidico)	1h	<b>PRIMER 40 HS-ST</b> (epossidico alto solido) o <b>MIDDLE COAT MIOX</b> (alto solido ferromicaceo)	8h	<b>PUR CAR 51</b>	20h	15+125+60 1s+1s+1s	C4-H C5I-M C5M-M	Colorplus Tinte RAL	- Alta resistenza agli uv - Resistente abrasione, urto, olio - Liquidi chimici
Acciaio Sabbiato Sa2,5	<b>PRIMER 40</b> (epossidico) o <b>PRIMER 45</b> (epossivinilico) o <b>PRIMER 39</b> (epossidico)	1h	<b>PRIMER 40 HS-ST</b> (epossidico alto solido) o <b>MIDDLE COAT MIOX</b> (alto solido ferromicaceo)	8h	<b>PUR TOP 52</b>	20h	60+150+60 1s+1s+1s	C4-H C5I-M C5M-M (solo finitura lucida)	Colorplus Tinte RAL	- Resistente abrasione, urto, olio - Liquidi chimici
Acciaio Sabbiato Sa2,5	<b>PRIMER 40</b> (epossidico) o <b>PRIMER 45</b> (epossivinilico) o <b>PRIMER 39</b> (epossidico)	1h	<b>PRIMER 40 HS-ST</b> (epossidico alto solido) o <b>MIDDLE COAT MIOX</b> (alto solido ferromicaceo)	8h	<b>PUR IND 56</b> <b>PUR IND 57</b> <b>PUR IND 58</b>	20h	60+100+60 1s+1s+1s	C3-H C4 B (solo finitura lucida)	Colorplus Tinte RAL	- Resistente abrasione, urto, olio
Acciaio Sabbiato Sa2,5	<b>PRIMER 40</b> (epossidico) o <b>PRIMER 45</b> (epossivinilico) o <b>PRIMER 39</b> (epossidico)	1h	<b>PRIMER 40 HS-ST</b> (epossidico alto solido) o <b>MIDDLE COAT MIOX</b> (alto solido ferromicaceo)	8h	<b>FER MAX GG 18</b>	12h	60+150+70 1s+1s+1s	C4-H C5I-M C5M-M	Colorplus Tinte RAL	- Acrilico micaceo - Alta resistenza agli UV
Acciaio Sabbiato Sa2,5	<b>PRIMER 40</b> (epossidico) o <b>PRIMER 45</b> (epossivinilico) o <b>PRIMER 39</b> (epossidico)	1h	<b>PRIMER 40 HS-ST</b> (epossidico alto solido) o <b>MIDDLE COAT MIOX</b> (alto solido ferromicaceo)	8h	<b>ACRILCAP 42</b> <b>ACRILCAP 43</b> <b>ACRILCAP 47</b> <b>ACRILCAP 48</b>	24h	60+100+60 1s+1s+1s	C3-H C4- M (solo finitura lucida)	Colorplus Tinte RAL	- Alta resistenza alla corrosione in clima marino ed industriale aggressivo

**DIVISIONE INDUSTRIAL COATING** \_A DUE COMPONENTI ALTE PRESTAZIONI EPOSSIDICO-POLIURETANICO ALTE PRESTAZIONI PER ACCIAIO, GHISA, COR-TEN

SUPPORTO	FONDO	ESSICC.	INTERMEDIO	ESSICC.	FINITURA	ESSICC.	SPESSORE STRATI	CORROSIVITÀ E DURABILITÀ	COLORI	PRESTAZIONI
Acciaio Sabbiato Sa2,5	EPOX ZINC 2K o CAP ZINC 14 (con zinco metallico)	2h	CAPMASTIC 14 o CAPMASTIC ST (surface-tollerant) o MIDDLE COAT MIOX (ossido ferromicaeo) o CAP EPOX AR (alta resistenza abrasione) o PRIMER 40 HS-ST	16h	ACRILCAP 42 HS-PC	20h	40+125+60 1s+1s+1s	C4-H C5I-M C5M-M	Colorplus Tinte RAL	- Alta resistenza agli uv - Resistente abrasione, urto, olio - Liquidi chimici
Acciaio Sabbiato Sa2,5	EPOX ZINC 2K o CAP ZINC 14 (con zinco metallico)	2h	CAPMASTIC 14 o CAPMASTIC ST (surface-tollerant) o MIDDLE COAT MIOX (ossido ferromicaeo) o CAP EPOX AR (alta resistenza abrasione) o PRIMER 40 HS-ST	16h	PUR TOP 52 HS-PC  PUR TOP 53 HS-PC	20h	60+150+60 1s+1s+1s	C4-H C5I-M C5M-M	Colorplus Tinte RAL	- Resistente abrasione, urto, olio - Liquidi chimici
Acciaio Sabbiato Sa2,5	EPOX ZINC 2K o CAP ZINC 14 (con zinco metallico)	2h	CAPMASTIC 14 o CAPMASTIC ST (surface-tollerant) o MIDDLE COAT MIOX (ossido ferromicaeo) o CAP EPOX AR (alta resistenza abrasione) o PRIMER 40 HS-ST	16h	PUR CAR 51 HS PC	24h	60+200+60 1s+1s+1s	C5I-H C5M-H	Colorplus Tinte RAL	- Alta resistenza agli uv - Resistente abrasione, urto, olio
Acciaio Sabbiato Sa2,5	-	-	CAP EPOX AR o CAPMASTIC 14	16h	CAP EPOX AR o CAPMASTIC 14	24h	125+125 1s+1s	C4-H	-	-

# DATI INFORMATIVI DEI PRODOTTI

## FONDO \_DIVISIONE INDUSTRIAL COATING

---

### **EPOX ZINC 2K**

Zincante epossidico bicomponente

Zincante bicomponente con alto contenuto di polvere di zinco e resine epossidiche indurenti. Viene utilizzato per la protezione a lungo termine di strutture in acciaio in fase di stress in marina e atmosfera industriale. Esso può essere verniciato dopo breve tempo e lungo tempo con una vasta gamma di prodotti, purché insaponificabili.

### **PRIMER 40**

Primer epossidico bicomponente

Primer epossipoliammidico bicomponente ai fosfati di zinco. È caratterizzato da una elevata aderenza e ottime proprietà anticorrosive. Sono possibili intervalli di ricopertura abbastanza lunghi con rivestimenti epossidici o poliuretani.

### **PRIMER 45**

Primer epossivinilico bicomponente

Primer epossipoliammidico bicomponente modificato vinilico con fosfato di zinco. Assicura la massima aderenza anche su metalli non ferrosi e ottime proprietà anticorrosive. Sono possibili intervalli di ricopertura senza limiti di tempo con rivestimenti epossidici o poliuretani.

### **PRIMER 39**

Primer epossidico

Primer epossipoliammidico bicomponente ai fosfati di zinco. È caratterizzato da una elevata aderenza e ottime proprietà anticorrosive. Sono possibili intervalli di ricopertura abbastanza lunghi con rivestimenti epossidici o poliuretani.

### **CAP ZINC 14**

Zincante epossidico bicomponente

Zincante bicomponente ad alto contenuto di zinco e resine epossidiche indurenti utilizzato per la protezione a lungo termine di strutture in acciaio, in marina e atmosfera industriale.

---

## FONDI INTERMEDI \_DIVISIONE INDUSTRIAL COATING

---

### **PRIMER 40 HS ST**

Primer epossidico alto solido

Primer/intermedio epossidico bicomponente ad elevate prestazioni anticorrosive e meccaniche. Indicato per superfici in immersione periodica o esposte. Il prodotto può essere utilizzato con Induritore Multiepox HS e Induritore Multiepox IN (Invernale) per soddisfare applicazioni ad alte e basse temperature. Essendo un prodotto alto solido assicura limitate emissioni in atmosfera. Sono possibili intervalli di ricopertura abbastanza lunghi con rivestimenti epossidici o poliuretani. Può essere ricoperto inoltre con prodotti clorocaucciù, vinilici, acrilici.

### **MIDDLE COAT MIOX**

Intermedio epossidico alto solido

Primer/intermedio epossidico bicomponente con ossido di ferro micaceo, ad elevate prestazioni anticorrosive e meccaniche, indicato per superfici in immersione o esposte. Il prodotto può essere utilizzato con Induritore Multiepox HS e Induritore Multiepox IN (Invernale) anche per applicazioni a basse temperature. Essendo un prodotto ad alto solido garantisce limitate emissioni in atmosfera.

### **CAPMASTIC 14**

Epossidico Surface-tolerant alto solido

Prodotto bi componente epossipoliammidico con ossido di ferro micaceo ad alto solido applicabile ad alto spessore. Capmastic 14 è un prodotto surface tolerant caratterizzato da alte adesioni a differenti substrati; può essere applicato anche a basse temperature e sono possibili intervalli di sovrapposizione estesi. Particolarmente idoneo per una duratura protezione dalla corrosione in ambienti particolarmente aggressivi.

### **CAPMASTIC ST**

Epossidico surface-tolerant

Prodotto bicomponente, epossipoliammidico modificato, surface tolerant, idoneo per essere applicato in alti e bassi spessori con elevato contenuto di pigmenti attivi (fosfati di zinco). È caratterizzato da una elevata aderenza. Il prodotto può essere utilizzato con Induritore Multiepox HS e Induritore Multiepox IN (invernale) per soddisfare applicazioni ad a basse temperature. Essendo un prodotto alto solido assicura limitate emissioni in atmosfera.

### **CAP EPOX AR**

Epossidico antiabrasione

Primer/intermedio epossidico bicomponente ad elevate prestazioni resistente all'acqua e all'abrasione con ottime proprietà anticorrosive e meccaniche. Può essere utilizzato con induritore Multiepox HS o induritore Multiepox IN (Invernale).

---

# FINITURA\_DIVISIONE INDUSTRIAL COATING

---

## **PUR CAR 51**

Finitura poliaccrilica bicomponente lucida

*È uno smalto a due componenti caratterizzato da buona distensione, ottima brillantezza, pienezza e ritenzione del colore con l'uso di catalizzatori alifatici. È uno smalto essiccante a temperatura ambiente o aria forzata. È caratterizzato da buona durezza, elasticità e resistenza all'abrasione.*

## **PUR TOP 52**

Finitura poliuretanicica bicomponente brillante

*È uno smalto a due componenti caratterizzato da buona distensione, ottima brillantezza, pienezza e ritenzione del colore, con l'uso di catalizzatori alifatici. È uno smalto essiccante a temperatura ambiente o aria forzata. Presenta inoltre buona durezza, elasticità e resistenza all'abrasione.*

## **PUR IND 56**

Finitura poliuretanicica lucida industriale bicomponente

*È uno smalto bicomponente essiccante a temperatura ambiente o aria forzata. Ottima pienezza, brillantezza, distensione, resistenza all'esterno con ritenzione del lucido e del colore (con impiego del catalizzatore). Presenta inoltre ottima resistenza in ambienti marini e corrosivi, con ottima durezza, elasticità e resistenza all'abrasione.*

## **PUR IND 57**

Finitura poliuretanicica semilucida bicomponente

*Smalto a due componenti caratterizzato da buona distensione, pienezza e ritenzione del colore con l'uso di catalizzatori alifatico. È uno smalto essiccante a temperatura ambiente o aria forzata. Presenta inoltre buona aderenza, elasticità e resistenza all'abrasione.*

## **PUR IND 58**

Finitura poliuretanicica opaca industriale bicomponente

*È uno smalto a due componenti caratterizzato da buona distensione, pienezza e ritenzione del colore con l'uso di catalizzatori alifatici. È uno smalto essiccante a temperatura ambiente o aria forzata. Presenta inoltre buona aderenza, elasticità e resistenza all'abrasione.*

## **FER MAX GG 18 (grana grossa)**

Finitura acrilica a due componenti micacea

*Finitura anticorrosiva a base di particolari resine acriliche ossidrilate, pigmenti anticorrosivi atossici, ossidi di ferro micaceo lamellare ed alluminio. L'effetto estetico è specifico come prodotto a mano unica per manufatti quali cancelli, balconi, ringhiere, inferriate. Assicura una efficace protezione anticorrosiva con un aspetto decorativo, con riflessi metallici simili al ferro battuto e con un ottimo effetto antigraffio.*

## **ACRILCAP 42**

Fondo finitura acrilica poliuretanicica alifatica

*È uno smalto lucido, non ingiallente a due componenti, a base di resina acrilica ossidrilata e isocianato alifatico, essiccante a temperatura ambiente o aria forzata. Il film essiccato è caratterizzato da ottima elasticità, resistenza all'abrasione, all'attacco degli agenti chimici, agli agenti atmosferici ed assicura elevata durata nel tempo del colore.*

## **ACRILCAP 43**

Fondo finitura acrilica poliuretanicica alifatica

*È uno smalto semilucido, non ingiallente a due componenti, a base di resina acrilica ossidrilata e isocianato alifatico, essiccante a temperatura ambiente o aria forzata. Il film essiccato è caratterizzato da ottima elasticità, resistenza all'abrasione, all'attacco degli agenti chimici, agli agenti atmosferici ed assicura elevata durata nel tempo del colore.*

## **ACRILCAP 47**

Fondo finitura acrilica poliuretanicica alifatica

*È uno smalto satinato, non ingiallente a due componenti, a base di resina acrilica ossidrilata e isocianato alifatico, essiccante a temperatura ambiente o aria forzata. Il film essiccato è caratterizzato da ottima elasticità, resistenza all'abrasione, all'attacco degli agenti chimici, agli agenti atmosferici ed assicura elevata durata nel tempo del colore.*

## **ACRILCAP 48**

Fondo-finitura acrilica poliuretanicica alifatica

*È uno smalto opaco, non ingiallente a due componenti, a base di resina acrilica ossidrilata e isocianato alifatico, essiccante a temperatura ambiente o aria forzata. Il film essiccato è caratterizzato da ottima elasticità, resistenza all'abrasione, all'attacco degli agenti chimici, agli agenti atmosferici ed assicura elevata durata nel tempo del colore.*

## **ACRILCAP 42 HS PC**

Fondo finitura acrilica poliuretanicica alifatica

*È uno smalto lucido, non ingiallente a due componenti, a base di resina acrilica ossidrilata e isocianato alifatico, essiccante a temperatura ambiente o aria forzata. Il film essiccato è caratterizzato da ottima elasticità, resistenza all'abrasione, all'attacco degli agenti chimici, agli agenti atmosferici ed assicura elevata durata nel tempo del colore. Presenta inoltre ottima resistenza in ambienti corrosivi industriali e marini con elevata resistenza agli urti.*

## **PUR TOP 52 HS PC**

Smalto poliuretanicico alifatico

*Finitura poliuretanicica bicomponente alto solido a base di isocianato alifatico caratterizzato da ottime caratteristiche di lucentezza, bagnabilità ed elasticità con la possibilità di essere applicato in spessori elevati senza colature. Ha un'ottima resistenza in ambienti marini e corrosivi con elevata ritenzione della brillantezza e del colore.*

## **PUR TOP 53 HS PC**

Smalto poliuretanicico alifatico

*È uno smalto semilucido, a due componenti, con indurente a base di isocianato alifatico, essiccante a temperatura ambiente o aria forzata, con la possibilità di essere applicato in spessori elevati senza colature. È caratterizzato da ottima distensione, pienezza e resistenza agli agenti atmosferici. Presenta inoltre ottima resistenza in ambienti corrosivi industriali e marini con elevata resistenza agli urti.*

## **PUR CAP 51 HS PC**

Finitura poliaccrilica alto solido

*Finitura poliaccrilica a due componenti con indurente a base di isocianato alifatico, essiccante a temperatura ambiente o aria forzata. È caratterizzato da ottima distensione, pienezza elasticità, resistenza all'abrasione, resistenza agli agenti atmosferici ed agli UV.*

---

# SISTEMA IDRODILUIBILE

## DIVISIONE INDUSTRIAL COATING \_MONOCOMPONENTE SU ACCIAIO, GHISA, COR-TEN

SUPPORTO	FONDO	ESSICC.	FINITURA	ESSICC.	SPESSORE STRATI	COLORI	PRESTAZIONI
<p>Acciaio fosfosgrassato o pulito con spazzolatura meccanica e lavato o sabbiato.</p> <p>Acciaio zincato, Alluminio, Leghe leggere.</p> <p>Sgrassaggio o sgrassaggio+lavaggio alcalino.</p>	<b>HYDRO PRIMER 15</b> (alchidico modificato)	1h	<b>HYDRO RE 30</b> <b>HYDRO RE 35</b>	16/18h	Su acciaio 70+70 1s+s1 Su acciaio zincato 50+50 1s+1s	Hydro Colorplus Tinte RAL	Alchidico modificato
	<b>HYDRO PRIMER 15</b> (alchidico modificato)	1h	<b>HYDRO ACRIL 48</b> <b>HYDRO ACRIL 49</b>	8/12h	Su acciaio 70+70 1s+s1 Su acciaio zincato 50+50 1s+1s	Hydro Colorplus Tinte RAL	Acrilico
	<b>HYDRO PRIMER FINISH 5</b>	1h	<b>HYDRO PRIMER FINISH 5</b>	6/8h	Su acciaio 70+70 1s+s1 Su acciaio zincato 70 1s	Hydro Colorplus Tinte RAL	-
	Non necessario (in caso di tracce di ruggine trattare con <b>DELETE RUST</b> )	1h	<b>HYDRO RE ONE COAT 32</b>	16/18h	Su acciaio 70+70 1s+s1 Su acciaio zincato 70 1s	Hydro Colorplus Tinte RAL	-

## DIVISIONE INDUSTRIAL COATING \_BICOMPONENTE SU ACCIAIO, GHISA, COR-TEN, ACCIAIO ZINCATO, ALLUMINIO, LEGHE LEGGERE

SUPPORTO	FONDO	ESSICC.	FINITURA	ESSICC.	SPESSORE STRATI	COLORI	PRESTAZIONI
<p>Acciaio fosfosgrassato o pulito con spazzolatura meccanica e lavato o sabbiato.</p> <p>Acciaio zincato, Alluminio, Leghe leggere.</p> <p>Sgrassaggio o sgrassaggio+lavaggio alcalino.</p>	<b>HYDRO PRIMER 40</b> (epossidico)	6/8h	<b>HYDRO EPOX 60</b> <b>HYDRO EPOX 61</b> (epossidico)	16/18h	50+70 1s+1s	Hydro Colorplus Tinte RAL	HYDRO EPOX 60 gloss >75 HYDRO EPOX 61 gloss 30-40
	<b>HYDRO PRIMER 46</b> (poliacrilico)						
<p>Acciaio fosfosgrassato o pulito con spazzolatura meccanica e lavato o sabbiato.</p> <p>Acciaio zincato, Alluminio, Leghe leggere.</p> <p>Sgrassaggio o sgrassaggio+lavaggio alcalino.</p>	<b>HYDRO PRIMER 40</b> (epossidico)	6/8h	<b>HYDRO PUR 70</b> <b>HYDRO PUR 71</b> (poliacrilico)	16/18h	50+70 1s+1s	Hydro Colorplus Tinte RAL	HYDRO PUR 70 gloss >80 HYDRO PUR 71 gloss 30-40 (Alta resistenza agli UV)
	<b>HYDRO PRIMER 46</b> (poliacrilico)						

# DATI INFORMATIVI DEI PRODOTTI

## FONDO \_DIVISIONE INDUSTRIAL COATING

---

### **HYDRO PRIMER FINISH 5**

Fondo finitura base acqua

*Pittura monocomponente essiccante all'aria, idonea a prevenire la corrosione di supporti metallici ferrosi. Caratterizzata da ottima bagnatura del substrato, flessibilità ed eccellente adesione, su metalli diversi compreso acciaio zincato ed alluminio.*

### **HYDRO PRIMER 15**

Resine alchidiche modificate monocomponenti

*Fondo alchilico per la protezione di superfici nuove o in manutenzione, ricopribile con prodotti alchidici, acrilici e bicomponenti a solvente o acqua. Composizione: resine alchidiche modificate, monocomponente, in dispersione acquosa e pigmenti anticorrosivi.*

### **HYDRO PRIMER 40**

Primer epossidico bicomponente

*Primer epossipoliammidico modificato idrosolubile a medio-alto spessore, con elevato contenuto di pigmenti attivi atossici. È caratterizzato da una elevata aderenza e resistenza chimica. Particolarmente idoneo per la protezione di superfici in acciaio, inox, leghe leggere, vetroresina, lamiera zincata.*

### **HYDRO PRIMER 46**

Primer poliacrilico bicomponente

*Ideale per la verniciatura di supporti metallici. Sovraverniciabile con sistemi acqua e solvente.*

### **DELETE RUST**

Convertitore di ruggine

*Prodotto che neutralizza il processo di corrosione, reagisce con la ruggine e trasforma l'ossido di ferro in un sale di colore blu/nero, penetra direttamente sulla ruggine, sovraverniciabile senza nessun trattamento. Non adatto per supporti zincati.*

---

## FINITURA \_DIVISIONE INDUSTRIAL COATING

---

### **HYDRO RE 30 (lucido) - HYDRO RE 35 (semilucido)**

Smalto alchidico a rapida essiccazione lucido

*Smalto monocomponente all'acqua alchidico modificato. Unisce alle buone caratteristiche di durezza ed elasticità, resistenza alla abrasione ed agli agenti esterni anche in ambienti industriali e marini, oltre a una ottima ritenzione del colore.*

### **HYDRO ACRILIC 48 (lucido) - HYDRO ACRILIC 49 (semilucido)**

Smalto acrilico monocomponente lucido

*Smalto monocomponente all'acqua acrilico. Unisce alle buone caratteristiche di durezza ed elasticità, resistenza all'abrasione ed agli agenti esterni anche in ambienti industriali e marini oltre a una ottima ritenzione del colore.*

### **HYDRO EPOX 60 (lucido) e HYDRO EPOX 61 (satinato)**

Finitura epossidica bicomponente

*Smalto epossidico idrosolubile bicomponente per la protezione di elevata qualità e con scarso impatto ambientale. Viene utilizzato per la verniciatura di macchine edili ed agricole, cancellate, serramenti, macchine utensili, impianti di aspirazione, carpenterie.*

### **HYDRO PUR 70 (lucido) - HYDRO PUR 71 (satinato)**

Smalto poliacrilico bicomponente lucido

*Smalto poliacrilico idrosolubile con buona velocità di essiccazione a temperatura ambiente o con aria forzata (max 60°C), caratterizzato da ottime proprietà di adesione e resistenza. Idoneo per la verniciatura di camion, cisterne, carrozzeria industriale in genere, nonché manufatti pregiati di qualsiasi natura.*

### **HYDRO RE ONE COAT 32**

Smalto poliacrilico bicomponente lucido

*Smalto poliacrilico idrosolubile con buona velocità di essiccazione a temperatura ambiente o con aria forzata (max 60°C), caratterizzato da ottime proprietà di adesione e resistenza. Idoneo per la verniciatura di camion, cisterne, carrozzeria industriale in genere, nonché manufatti pregiati di qualsiasi natura.*

---



# I SISTEMI ANTICORROSIONE PER METALLI NON FERROSI

(ACCIAIO ZINCATO, ALLUMINIO E ALTRE LEGHE LEGGERE)

*Anche per i metalli non ferrosi (acciaio zincato, alluminio e altre leghe leggere), la gamma CAP Arreghini offre un'ampia scelta di sistemi monocomponenti alchidici/acrilici/vinilici al solvente o acqua e sistemi bicomponenti epossidici, epossiacrilici al solvente o acqua, a seconda delle prestazioni finali desiderate, dei sistemi di applicazione e dell'effetto estetico.*

# SISTEMA MONOCOMPONENTE

## DIVISIONE INDUSTRIAL COATING \_PER ACCIAIO ZINCATO, ALLUMINIO, LEGHE LEGGERE, SENZA PRIMER DI ANCORAGGIO

SUPPORTO	FONDO	SOVRAP.	FINITURA	ESSICC.	SPESSORE STRATI	CLASSE CORROSIVITÀ E DURABILITÀ	COLORI	PRESTAZIONI
Sgrassaggio o Sgrassaggio + fosfatazione	Non necessario	nn	<b>Z80</b>	18/24h	80 2s  140 3s	nn  C2-C3 Bassa, Media, Alta	Colorplus	
Sgrassaggio o Sgrassaggio + fosfatazione	Non necessario	1h	<b>ZN 29</b>	18/24h	80 2s  140 3s	nn  C2-C3 Bassa, Media, Alta	Colorplus	
Sgrassaggio o Sgrassaggio + fosfatazione	Non necessario	1h	<b>FER ZN GG 13</b>	24/36h	80 2s  140 3s	nn  C2-C3 Bassa, Media, Alta	Colorplus	Ferromicaceo grana fine e grossa

## DIVISIONE INDUSTRIAL COATING \_PER ACCIAIO ZINCATO, ALLUMINIO, LEGHE LEGGERE CON PRIMER DI ANCORAGGIO

SUPPORTO	FONDO	SOVRAP.	FINITURA	ESSICC.	SPESSORE STRATI	CLASSE CORROSIVITÀ E DURABILITÀ	COLORI	PRESTAZIONI
Sgrassaggio o Sgrassaggio + fosfatazione	<b>ARIDUR</b>	5h	<b>GLADIUM</b>	24h	40+70 1s+2s	C2 Bassa, Media, Alta C3 Bassa, Media, Alta	Colorplus	Massima copertura degli spigoli e resistenza anticorrosiva
Sgrassaggio o Sgrassaggio + fosfatazione	<b>ARIDUR</b>	5h	<b>SINTO 26 SINTO 28</b>	30h	40+70 1s+2s	C2 Bassa, Media, Alta C3 Bassa, Media, Alta	Colorplus	
Sgrassaggio o Sgrassaggio + fosfatazione	<b>ARIDUR</b>	5h	<b>FER GG 11</b>	30h	40+70 1s+2s	C2 Bassa, Media, Alta C3 Bassa, Media, Alta	Colorplus	Ferromicaceo grana fine e grossa Massima copertura degli spigoli e resistenza anticorrosiva

**DIVISIONE INDUSTRIAL COATING\_A RAPIDA ESSICCAZIONE PER ACCIAIO ZINCATO, ALLUMINIO, LEGHE LEGGERE CON PRIMER DI ANCORAGGIO**

SUPPORTO	FONDO	SOVRAP.	FINITURA	ESSICC.	SPESSORE STRATI	CLASSE CORROSIVITÀ E DURABILITÀ	COLORI	PRESTAZIONI
Sgrassaggio o Sgrassaggio + fosfatazione	<b>ARIDUR</b>	5h	<b>RE 30</b> o <b>SUPERSINTEOL</b> <b>RAPIDO</b> <b>INDUSTRIALE</b>	12/16h	40+70 1s+2s	C2 Bassa, Media, Alta C3 Bassa, Media, Alta	Colorplus	RE 30 e SUPERSINTEOL RAPIDO INDUSTRIALE: massima ritenzione di brillantezza nel tempo e resistenza del colore. L'essiccazione può essere forzata con tunnel ad aria calda (50-60° C). L'applicazione può avvenire con preriscaldatore o applicazione elettrostatica con opportuno diluente. All'interno possono essere applicati direttamente su ferro.
Sgrassaggio o Sgrassaggio + fosfatazione	<b>ARIDUR</b>	5h	<b>RE IND 31</b> o <b>SUPERSINTEOL</b> <b>RAPIDO</b> <b>INDUSTRIALE TIPO M</b> (lucido)	12/16h	40+70 1s+2s	C2 Bassa, Media, Alta C3 Bassa, Media, Alta	Colorplus	SUPERSINTEOL RAPIDO INDUSTRIALE TIPO M e TIPO C: possono essere catalizzati con 2% di RIPLAST R4 per migliorare l'accatastabilità. SUPERSINTEOL RAPIDO INDUSTRIALE TIPO C ed RE 37 solo per interno o in caso di manutenzioni frequenti. Diluire con DILUENTE SV 800 per applicazioni a rullo o pennello.
Sgrassaggio o Sgrassaggio + fosfatazione	<b>ARIDUR</b>	5h	<b>RE IND 35</b> (semilucido)	12/16h	40+70 1s+2s	C2 Bassa, Media, Alta C3 Bassa, Media, Alta	Colorplus	
Sgrassaggio o Sgrassaggio + fosfatazione	<b>ARIDUR</b>	5h	<b>RE IND 37</b> o <b>SUPERSINTEOL</b> <b>RAPIDO</b> <b>INDUSTRIALE TIPO C</b> (satinato)	12/16h	40+70 1s+2s	C2 Bassa, Media, Alta C3 Bassa, Media, Alta	Colorplus	
Sgrassaggio o Sgrassaggio + fosfatazione	<b>ARIDUR</b>	5h	<b>RE ONE COAT 32</b>	12/16h	40+70 1s+2s	C2 Bassa, Media, Alta C3 Bassa, Media, Alta	Colorplus	
Sgrassaggio o Sgrassaggio + fosfatazione	<b>ARIDUR</b>	5h	<b>FER RE GG16</b>	12/16h	40+70 1s+2s	C2 Bassa, Media, Alta C3 Bassa, Media, Alta	Colorplus	Ferro micaceo a grana fine e grana grossa. Massima copertura degli spigoli e resistenza anticorrosiva.

# DATI INFORMATIVI DEI PRODOTTI

## FONDO \_DIVISIONE INDUSTRIAL COATING

---

### **ARIDUR**

Fondo per anticorrosione - Primer adesione

*Primer a base di resine vinil-butirrale in solvente a due componenti con funzione di ancoraggio per gli strati successivi di vernice. Sovrapponibile con qualsiasi finitura (escluse nitro e poliuretatiche).*

---

## FINITURA \_DIVISIONE INDUSTRIAL COATING

---

### **Z80**

Smalto alchidico a rapida essiccazione lucido

*Smalto monocomponente all'acqua alchidico modificato. Unisce alle buone caratteristiche di durezza ed elasticità, resistenza all'abrasione ed agli agenti esterni anche in ambienti industriali e marini e una ottima ritenzione del colore.*

### **ZN 29**

Smalto acrilico monocomponente lucido

*Smalto monocomponente all'acqua acrilico. Unisce alle buone caratteristiche di durezza ed elasticità, resistenza all'abrasione ed agli agenti esterni anche in ambienti industriali e marini e una ottima ritenzione del colore.*

### **FER ZN GG 13 (grana grossa)**

Finitura epossidica bicomponente

*Smalto epossidico idrosolubile bicomponente per la protezione, di elevata qualità e con scarso impatto ambientale. Viene utilizzato per la verniciatura di macchine edili ed agricole, cancellate, serramenti, macchine utensili, impianti di aspirazione, carpenterie.*

### **GLADIUM**

Smalto gel antiruggine

*Adatto per sistemi di verniciatura di manufatti diversi, impermeabile all'acqua, facilmente applicabile, ideale per l'uso professionale in quanto dotato di elevata compatibilità e caratteristiche di adesione, potere riempitivo e copertura su diversi tipi di fondo.*

### **SINTO 26 (lucido) - SINTO 28 (opaco)**

Smalto sintetico plastico

*Smalto oleosintetico per esterni. A base di resine alchidiche oleomodificate selezionate e pigmenti stabili alla luce. Di facile applicazione, è caratterizzato da una ottima pennellabilità e distensione. Molto buona la finitura estetica, con superiori caratteristiche di pienezza e ritenzione del colore.*

### **FER GG 11 (grana grossa)**

Smalto monocomponente mano unica micaceo

*Pittura a base di resine oleosintetiche, pigmenti atossici, alluminio e ossido di ferro micaceo lamellare. Viene impiegato, dato il suo particolare effetto estetico, come mano unica per manufatti in ferro, quali ringhiere, cancelli, balconi. Garantisce buona protezione anticorrosiva ed un aspetto decorativo con effetto metallizzato, tipo ferro battuto.*

### **RE 30**

Smalto sintetico a rapida essiccazione

*Smalto sintetico monocomponente con un grande livellamento e luminosità, ha grande resistenza agli agenti atmosferici e eccellenti qualità meccaniche. Può essere ritoccato dopo appena 24 ore. Lo smalto sintetico catalizzato resiste anche alla sovraverniciatura nitrocellulosa.*

### **RE IND 31 (lucido) - RE IND 35 (semilucido) - RE IND 37 (opaco)**

Smalto sintetico a rapida essiccazione

*Smalto sintetico caratterizzato da ottima dilatazione e pienezza. Buona resistenza all'atmosfera e buone caratteristiche meccaniche. Sovraverniciatura con se stesso dopo 20-24 ore. Resiste anche alla sovraverniciatura a nitro.*

---

## FINITURA \_DIVISIONE INDUSTRIAL COATING

---

### **RE ONE COAT 32**

Smalto sintetico a rapida essiccazione

*Finitura a rapida essiccazione formulata con pigmenti anticorrosivi dispersi in veicolo alchidico modificato. Presenta buona aderenza, ottima copertura e facile sovraverniciatura. È un prodotto a mano unica adatto per la verniciatura di pezzi di carpenteria, carrozzeria industriale e da cantiere.*

### **FER GG 16 (grana grossa)**

Smalto micaceo a rapida essiccazione a grana grossa

*Pittura a base di resine alchidiche modificate, pigmenti atossici, alluminio e ossido di ferro micaceo lamellare. Viene impiegato, dato il suo particolare effetto estetico, come mano unica per manufatti in ferro, quali ringhiere, cancelli, balconi. Garantisce buona protezione anticorrosiva ed un aspetto decorativo con effetto metallizzato, tipo ferro battuto.*

### **SUPERSINTEOL RADIP0 INDUSTRIALE**

Smalto sintetico a rapida essiccazione

*Semilavorato per ottenere uno smalto adatto per sistemi di verniciatura di manufatti diversi, impermeabile all'acqua, facilmente applicabile, ideale per l'uso professionale in quanto dotato di elevata compatibilità e caratteristiche di adesione, potere riempitivo e copertura su diversi tipi di fondo.*

### **SUPERSINTEOL RADIP0 INDUSTRIALE TIPO M**

Smalto sintetico a rapida essiccazione

*Semilavorato per ottenere uno smalto adatto per sistemi di verniciatura di manufatti diversi, impermeabile all'acqua, facilmente applicabile, ideale per l'uso professionale in quanto dotato di elevata compatibilità e caratteristiche di adesione, potere riempitivo e copertura su diversi tipi di fondo.*

### **SUPERSINTEOL RADIP0 INDUSTRIALE TIPO C**

Smalto sintetico a rapida essiccazione

*Semilavorato per ottenere uno smalto adatto per sistemi di verniciatura di manufatti diversi, impermeabile all'acqua, facilmente applicabile, ideale per l'uso professionale in quanto dotato di elevata compatibilità e caratteristiche di adesione, potere riempitivo e copertura su diversi tipi di fondo.*

---

# SISTEMA A DUE COMPONENTI

**DIVISIONE INDUSTRIAL COATING \_ ACRILICO-POLIURETANICO PER ACCIAIO ZINCATO, ACCIAIO INOX, ALLUMINIO, LEGHE LEGGERE SENZA PRIMER DI ANCORAGGIO**

SUPPORTO	FONDO	SOVRAP.	FINITURA	ESSICC.	SPESSORE STRATI	COLORI	PRESTAZIONI
Acciaio Zincato, Acciaio inox Alluminio, Leghe leggere. Sgrassaggio o sgrassaggio + lavaggio alcalino.	<b>ACRILICAP 42</b>	6/8h	<b>ACRILICAP 42</b>	16/18h	50+70 1s+1s	Colorplus Tinte RAL	- Alta resistenza agli UV
	<b>ACRILICAP 43</b>		<b>ACRILICAP 43</b>				
	<b>ACRILICAP 47</b>		<b>ACRILICAP 47</b>				
	<b>ACRILICAP 48</b>		<b>ACRILICAP 48</b>				
	<b>ACRILICAP BC 44</b> (bucciato)		<b>ACRILICAP BC 44</b> (bucciato)				
Acciaio Zincato, Acciaio inox Alluminio, Leghe leggere. Sgrassaggio o sgrassaggio + lavaggio alcalino.	<b>FER MAX GG 18</b>	6/8h	<b>FER MAX GG 18</b>	16/18h	50+70 1s+1s	Cartella Colorplus	- Effetto ferro micaceo - Alta resistenza agli UV

# DATI INFORMATIVI DEI PRODOTTI

## FONDO E FINITURA \_ DIVISIONE INDUSTRIAL COATING SENZA PRIMER DI ANCORAGGIO

---

### **ACRILICAP 42**

Fondo finitura acrilica poliuretana alifatica

*È uno smalto lucido, non ingiallente a due componenti, a base di resina acrilica ossidrilata e isocianato alifatico, essiccante a temperatura ambiente o aria forzata. Il film essiccato è caratterizzato da ottima elasticità, resistenza all'abrasione, all'attacco degli agenti chimici, agli agenti atmosferici ed assicura elevata durata nel tempo del colore. Presenta inoltre ottima resistenza in ambienti corrosivi, industriali e marini con elevata resistenza agli urti.*

### **ACRILICAP 43**

Fondo finitura acrilico bicomponente

*Smalto acrilico a due componenti a base di resina acrilica ossidrilata di elevata qualità, pigmenti fotostabili, indurito con catalizzatore alifatico, aspetto semiopaco. Il film essiccato presenta buona resistenza all'abrasione, attacco degli agenti chimici, durata nel tempo ed elasticità.*

### **ACRILICAP 47**

Fondo finitura acrilico bicomponente

*Fondo finitura a due componenti a base di resina acrilica ossidrilata di elevata qualità, alto solido, pigmenti fotostabili, indurito con catalizzatore alifatico, aspetto semiopaco. Il film essiccato presenta buona resistenza all'abrasione, attacco degli agenti chimici, durata nel tempo ed elasticità.*

### **ACRILICAP 48**

Fondo finitura acrilica poliuretana alifatica

*È uno smalto opaco, non ingiallente a due componenti, a base di resina acrilica ossidrilata e isocianato alifatico, essiccante a temperatura ambiente o aria forzata. Il film essiccato è caratterizzato da ottima elasticità, resistenza all'abrasione, all'attacco degli agenti chimici, agli agenti atmosferici ed assicura elevata durata nel tempo del colore. Presenta inoltre ottima resistenza in ambienti corrosivi, industriali e marini con elevata resistenza agli urti.*

### **ACRILICAP BC 44**

Fondo finitura acrilico bicomponente effetto goffrato semilucido

*Smalto acrilico a due componenti a base di resina acrilica ossidrilata di elevata qualità, pigmenti fotostabili, indurito con catalizzatore alifatico. Il film essiccato presenta buona resistenza all'abrasione, attacco degli agenti chimici, durata nel tempo ed elasticità.*

### **FER MAX GG 18 (grana grossa)**

Finitura acrilica a due componenti micaceo

*Finitura anticorrosiva a base di particolari resine acriliche ossidrilate, pigmenti anticorrosivi atossici, ossidi di ferro micaceo lamellare ed alluminio. Di particolare effetto estetico, è specifica come prodotto a mano unica per manufatti quali cancelli, balconi, ringhiere, inferriate. Assicura una efficace protezione anticorrosiva con un aspetto decorativo, con riflessi metallici simili al ferro battuto e con un ottimo effetto antigraffio.*

---

# SISTEMA A DUE COMPONENTI

DIVISIONE INDUSTRIAL COATING \_ACRILICO-POLIURETANICO PER ACCIAIO ZINCATO, ACCIAIO INOX, ALLUMINIO, LEGHE LEGGERE CON PRIMER DI ANCORAGGIO

SUPPORTO	FONDO	SOVRAP.	FINITURA	ESSICC.	SPESSORE STRATI	COLORI	PRESTAZIONI
Acciaio Zincato, Acciaio inox Alluminio, Leghe leggere. Sgrassaggio o sgrassaggio + lavaggio alcalino.	<b>FILLER 46</b> (acrilico) o <b>PRIMER 40</b> (epossidico) o <b>PRIMER 45</b> (epossivinilico)	1/2h	<b>PUR CAR 51</b>	20h	60+60 1s+1s	Colorplus Tinte RAL	- Alta resistenza agli UV - Resistente all'abrasione, urto, olio, liquidi chimici
Acciaio Zincato, Acciaio inox Alluminio, Leghe leggere. Sgrassaggio o sgrassaggio + lavaggio alcalino.	<b>FILLER 46</b> (acrilico) o <b>PRIMER 40</b> (epossidico) o <b>PRIMER 45</b> (epossivinilico)	1/2h	<b>PUR TOP 52</b>	20h	60+60 1s+1s	Colorplus Tinte RAL	- Resistente all'abrasione, urto, olio, liquidi chimici
Acciaio Zincato, Acciaio inox Alluminio, Leghe leggere. Sgrassaggio o sgrassaggio + lavaggio alcalino.	<b>FILLER 46</b> (acrilico) o <b>PRIMER 40</b> (epossidico) o <b>PRIMER 45</b> (epossivinilico)	1/2h	<b>PUR IND 56</b> <b>PUR IND 57</b> <b>PUR IND 58</b>	20h	60+60 1s+1s	Colorplus Tinte RAL	- Resistente all'abrasione, urto, olio

# DATI INFORMATIVI DEI PRODOTTI

## FONDO \_DIVISIONE INDUSTRIAL COATING CON PRIMER DI ANCORAGGIO

---

### **FILLER 46**

Primer poliaccrilico

*Fondo a due componenti, riempitivo, formulato con resina acrilica ossidrilata e pigmenti attivi (fosfati di zinco) da reticolare con Induritore PUR HS isocianico alifatico alto solido se utilizzato come intermedio, o con Induritore per Acrilici se utilizzato come primer. È caratterizzato da buona adesione su metalli diversi, elasticità e carteggiabilità, idoneo per essere applicato in alti e bassi spessori.*

### **PRIMER 40**

Primer epossidico

*Primer epossipoliammidico bicomponente ai fosfati di zinco. È caratterizzato da una elevata aderenza e ottime proprietà anticorrosive. Sono possibili intervalli di ricopertura abbastanza lunghi con rivestimenti epossidici o poliuretani.*

### **PRIMER 45**

Primer epossivinilico

*Primer epossipoliammidico bicomponente modificato vinilico con fosfato di zinco. Assicura la massima aderenza anche su metalli non ferrosi e ottime proprietà anticorrosive. Sono possibili intervalli di ricopertura senza limiti di tempo con rivestimenti epossidici o poliuretani. Può essere ricoperto inoltre con prodotti clorocaucciù, vinilici, acrilici.*

---

## FINITURA \_DIVISIONE INDUSTRIAL COATING CON PRIMER DI ANCORAGGIO

---

### **PUR CAR 51**

Finitura poliaccrilica

*È uno smalto a due componenti con indurente a base di isocianato alifatico, essiccante a temperatura ambiente o aria forzata, caratterizzato da ottima distensione, pienezza, elasticità, resistenza all'abrasione, resistenza agli agenti atmosferici ed agli UV. Presenta pertanto una sicura protezione alle strutture in ambienti marini e corrosivi, con elevata ritenzione della brillantezza e del colore.*

### **PUR TOP 52**

Smalto poliuretano alifatico

*È uno smalto a due componenti con indurente a base di isocianato alifatico, essiccante a temperatura ambiente o aria forzata, caratterizzato da ottima distensione, pienezza, elasticità e resistenza all'abrasione. Presenta inoltre ottima resistenza in ambienti marini e corrosivi, con elevata ritenzione della brillantezza e del colore.*

### **PUR IND 56**

Smalto poliuretano alifatico

*È uno smalto lucido, a due componenti, con indurente a base di isocianato alifatico, essiccante a temperatura ambiente o aria forzata. È caratterizzato da ottima distensione, pienezza e resistenza agli agenti atmosferici. Presenta inoltre ottima resistenza in ambienti corrosivi, industriali e marini con elevata resistenza all'abrasione.*

### **PUR IND 57**

Smalto poliuretano industriale

*È uno smalto semilucido, a due componenti, con indurente a base di isocianato alifatico, essiccante a temperatura ambiente o aria forzata. È caratterizzato da ottima distensione, pienezza e resistenza agli agenti atmosferici. Presenta inoltre ottima resistenza in ambienti corrosivi, industriali e marini con elevata resistenza agli urti. Si utilizza come finitura dove sia richiesta una finitura anticorrosiva e con buone caratteristiche estetiche, tipo carrozzeria industriale, autocisterne, impianti chimici, gru, ecc.*

### **PUR IND 58**

Smalto poliuretano industriale

*È uno smalto opaco, a due componenti, con indurente a base di isocianato alifatico, essiccante a temperatura ambiente o aria forzata. È caratterizzato da ottima distensione, pienezza e resistenza agli agenti atmosferici. Presenta inoltre ottima resistenza in ambienti corrosivi, industriali e marini con elevata resistenza agli urti.*

---

# SISTEMA SU ACCIAIO ZINCATO

## DIVISIONE EDILIZIA \_ CON PRIMER

SUPPORTO	FONDO	ESSICC.	FINITURA	ESSICC.	MICRON SISTEMA	ATMOSFERA	COLORI	PRESTAZIONI
Lamiera zincata, Alluminio, Rame, Bronzo, Ottone, Ghisa, Acciaio inox, Vetrossina, Leghe leggere e Plastica (polietilene policarbonato)	<b>CHROMOCAP W</b> RAL 7035 Primer di adesione diluibile con acqua. Va applicato su supporti ben sgrassati a pennello, rullo o spruzzo.	8/12h	<b>GLADIUM</b>	24h	30+60 1s+2s  30+60 1s+2s	IL/M  A.R/U	Cartella	Massima copertura degli spigoli e resistenza anticorrosiva
Lamiera zincata, Alluminio, Rame, Bronzo, Ottone, Ghisa, Acciaio inox, Vetrossina, Leghe leggere e Plastica (polietilene policarbonato)	<b>CHROMOCAP W</b> RAL 7035 Primer di adesione diluibile con acqua. Va applicato su supporti ben sgrassati a pennello, rullo o spruzzo.	8/12h	<b>REMDUR</b>	48h	30+60 1s+2s  30+60 1s+2s	A.I.L/M  A.R/U	TINTORETTO Cartella S.T AC16	-
Lamiera zincata, Alluminio, Rame, Bronzo, Ottone, Ghisa, Acciaio inox, Vetrossina, Leghe leggere e Plastica (polietilene policarbonato)	<b>CHROMOCAP W</b> RAL 7035 Primer di adesione diluibile con acqua. Va applicato su supporti ben sgrassati a pennello, rullo o spruzzo.	8/12h	<b>SINTECH</b>	16/18h	30+60 1s+2s  30+60 1s+2s	A.I.L/M  A.R/U	Alluminio	-
Lamiera zincata, Alluminio, Rame, Bronzo, Ottone, Ghisa, Acciaio inox, Vetrossina, Leghe leggere e Plastica (polietilene policarbonato)	<b>CHROMOCAP W</b> RAL 7035 Primer di adesione diluibile con acqua. Va applicato su supporti ben sgrassati a pennello, rullo o spruzzo.	8/12h	<b>SUPERINTEOL RAPIDO</b>	8/12h	30+60 1s+2s  30+60 1s+2s	A.I.L/M  A.R/U	Cartella	Smalto sintetico a rapida essiccazione. Diluire con SV 800 per applicazioni a rullo o pennello. Diluire con Nitro NV 5000 per applicazioni a spruzzo.

**DIVISIONE EDILIZIA \_SENZA PRIMER**

SUPPORTO	FINITURA	DILUENTE	ESSICC.	APPLICAZIONE	MICRON SISTEMA	ATMOSFERA	COLORI	OPACITÀ	PRESTAZIONI
Lamiera zincata, Alluminio, Rame, Bronzo, Ottone, Ghisa, Acciaio inox, Vetrosina, Leghe leggere e Plastica (polietilene policarbonato)	<b>REMDUR MATT</b>	ACQUARAGIA VD 100	18/24h	P /R/S	80 2s 60 2s	IL/M A.R/U	TINTORETTO S.T AC16	SATINATO 15 gloss	Smalto sintetico opaco
Lamiera zincata, Alluminio, Rame, Bronzo, Ottone, Ghisa, Acciaio inox, Vetrosina, Leghe leggere e Plastica (polietilene policarbonato)	<b>UNIFERCAP</b>	ACQUARAGIA VD 100	18/24h	P /R/S	90 2s 70 2s	A.I.L/M A.R/U	Cartella S.T AC16	OPACO	Ossido ferromicaceo
Lamiera zincata, Alluminio, Rame, Bronzo, Ottone, Ghisa, Acciaio inox, Vetrosina, Leghe leggere e Plastica (polietilene policarbonato)	<b>UNIFERCAP MEDIO</b>	ACQUARAGIA VD 100	12/16h	P /R/S	80 2s 60 2s	A.I.L/M A.R/U	Cartella S.T AC16	OPACO	Ossido ferromicaceo
Lamiera zincata, Alluminio, Rame, Bronzo, Ottone, Ghisa, Acciaio inox, Vetrosina, Leghe leggere e Plastica (polietilene policarbonato)	<b>UNIFERCAP W</b>	ACQUA	12/16h	P /R/S	80 2s 60 2s	A.I.L/M A.R/U	Cartella S.T AC16	SATINATO	Ossido ferromicaceo
Lamiera zincata, Alluminio, Rame, Bronzo, Ottone, Ghisa, Acciaio inox, Vetrosina, Leghe leggere e Plastica (polietilene policarbonato)	<b>HYDROCAP</b>	ACQUA	12/16h	P /R/S	80 2s 60 2s	IL/M A.R/U	TINTORETTO S.T AC16 Cartella	LUCIDO 70 gloss SATINATO 35gloss	Alta resistenza agli UV
Lamiera zincata, Alluminio, Rame, Bronzo, Ottone, Ghisa, Acciaio inox, Vetrosina, Leghe leggere e Plastica (polietilene policarbonato)	<b>POWERCAP</b>	ACQUA	12/16h	P /R/S	80 2s 60 2s	IL/M A.R/U	TINTORETTO S.T AC16	LUCIDO >75 gloss SATINATO 32-37 gloss OPACO 10-15gloss	Alta resistenza al graffio e allo sporco

# DATI INFORMATIVI DEI PRODOTTI

## FONDO \_ DIVISIONE EDILIZIA



### CHROMOCAP W

Antiruggine a base acqua

Antiruggine idonea a prevenire la corrosione dei supporti metallici ferrosi e, per la sua eccellente adesione, è inoltre idonea come primer. Caratterizzata da ottima bagnatura del substrato, durezza e flessibilità, resiste inalterata alle sollecitazioni naturali dovute alla variazione dimensionale del supporto al mutare delle condizioni climatiche.

## FINITURA \_ DIVISIONE EDILIZIA



### GLADIUM

Smalto gel antiruggine

Smalto gel che assicura la massima protezione contro la corrosione. È ideale per la protezione di manufatti in ferro all'esterno e all'interno come infissi, ringhiere o cisterne, assicurando una rapida manutenzione. È compatibile con molteplici tipologie di superfici, trattate o meno con diversi tipi di antiruggine, sulle quali garantisce un'ottima adesione in spessori uniformi, con un eccellente risultato estetico.



### REMDUR LUCIDO

Smalto sintetico ad alte prestazioni

È uno smalto sintetico di alta qualità, impermeabile all'acqua, adatto per l'applicazione all'interno e all'esterno, in quanto genera un film resistente alla luce e agli agenti atmosferici. È applicabile su manufatti metallici, in plastica o legno, preventivamente trattati con fondi adeguati.



### SINTECH

Vernice sintetica a base alluminio

Vernice con polvere di alluminio selezionata, veicolata da resine alchidiche. Presenta ottima resistenza agli agenti atmosferici ed elevata riflessione della luce.



### SUPERSINTEOL RAPIDO

Fondo uniformante

Fondo murale ruvido formulato con resine in dispersione e inerti di varia granulometria per esterno ed interno. È idoneo sia per uniformare superfici diverse, sia come fondo di collegamento tra superfici con pitture vecchie sintetiche e pitture minerali a base di silicato.



### REMDUR MATT

Smalto sintetico ad alte prestazioni

È uno smalto sintetico ad effetto opaco che garantisce un risultato sempre impeccabile. Impermeabile all'acqua, è dotato di elevata compatibilità e caratteristiche di adesione, potere riempitivo e copertura su diversi tipi di fondo e materiali. È adatto per sistemi di verniciatura all'interno e all'esterno grazie alla sua capacità di assicurare una finitura estremamente resistente alle sollecitazioni meccaniche e alle intemperie.



### UNIFERCAP

Smalto ferromicaceo

Smalto adatto per sistemi di verniciatura di manufatti diversi, impermeabile all'acqua, facilmente applicabile, ideale per l'uso professionale in quanto dotato di elevata compatibilità e caratteristiche di adesione, potere riempitivo e copertura su diversi tipi di fondo. Assicura una finitura caratterizzata da elevata uniformità e da formidabili resistenze sia meccaniche che alle intemperie, elementi indispensabili per la durata delle applicazioni utili per salvaguardare nel tempo il manufatto.



### UNIFERCAP MEDIO

Smalto ferromicaceo

Smalto adatto per sistemi di verniciatura di manufatti diversi, impermeabile all'acqua, facilmente applicabile, ideale per l'uso professionale in quanto dotato di elevata compatibilità e caratteristiche di adesione, potere riempitivo e copertura su diversi tipi di fondo. Assicura una finitura caratterizzata da elevata uniformità e da formidabili resistenze sia meccaniche che alle intemperie, elementi indispensabili per la durata delle applicazioni, utili e per salvaguardare nel tempo il manufatto.



### UNIFERCAP W

Smalto ferromicaceo a base acqua

Smalto adatto per sistemi di verniciatura di manufatti diversi all'interno e all'esterno, impermeabile all'acqua, facilmente applicabile, ideale per l'uso professionale in quanto dotato di elevata compatibilità e caratteristiche di adesione, potere riempitivo e copertura su diversi tipi di fondo. Assicura una finitura caratterizzata da elevata uniformità e da formidabili resistenze sia meccaniche che alle intemperie.

# DATI INFORMATIVI DEI PRODOTTI

## FINITURA\_DIVISIONE EDILIZIA

---



### **HYDROCAP LUCIDO O SATINATO**

Smalto di pregio a base acqua

*Smalto applicabile su manufatti in legno, metallo, plastica, all'interno ed all'esterno, impermeabile all'acqua, facilmente applicabile, ideale per l'uso professionale in quanto dotato di elevata compatibilità e caratteristiche di adesione, potere riempitivo e copertura su diversi tipi di fondo. Assicura una finitura caratterizzata da elevata uniformità e da formidabili resistenze sia meccaniche che alle intemperie.*



### **POWERCAP LUCIDO O SATINATO O OPACO**

Smalto acril-uretanico base acqua

*Smalto adatto per la decorazione e protezione di manufatti in legno, metallo, plastica all'interno ed all'esterno. Facilmente applicabile, molto coprente, dotato di elevata compatibilità e caratteristiche di adesione su diversi tipi di fondo. Assicura una finitura omogenea con una ottima resistenza alle intemperie e alle sollecitazioni meccaniche. È formulato con pigmenti stabili alla luce e resine in dispersione acquosa che garantiscono la massima resistenza agli UV e la massima protezione all'esterno con una pellicola di smalto non ingiallente; inoltre è caratterizzato da rapida essiccazione che garantisce un film duro con alta resistenza all'acqua ed al graffio.*

## DILUENTI\_DIVISIONE EDILIZIA

---



### **ACQUARAGIA VD 100**

*Composto di solventi idrocarburici a lenta essiccazione, adatto per tutti i prodotti sintetici.*

# CONSULTA ANCHE GLI ALTRI BOOK CAP ARREGHINI



PROTEZIONE DI INTONACI ALL'ESTERNO



FENOMENO DELLE FESSURAZIONI



TIPOLOGIE DI INTONACI: PREPARAZIONE E RESTAURO



FENOMENO DELLE MUFFE E DELLE ALGHE



INCAPSULAMENTO DELL'AMIANTO



PROTEZIONE E RECUPERO DEL CALCESTRUZZO



ISOLAMENTO TERMICO CON SISTEMA A CAPPOTTO THERMOCAP



TRATTAMENTO DEI MURI UMIDI



TRATTAMENTO DEL LEGNO





**CAP ARREGHINI SpA** - ITALIAN PAINTS SINCE 1950

V.le Pordenone, 80 - 30026 PORTOGRUARO (VE) - Tel. +39 0421 278111 - Fax +39 0421 75498  
info@caparreghini.it - www.caparreghini.it - Azienda con Sistema Certificato UNI EN ISO 9001