



Herbol-Eisenglimmer

Pittura ferromicacea per esterni ed interni a solvente

I. Descrizione prodotto

Pittura ad addizione anticorrosiva per ferro e acciaio a base di resine alchidiche, offre ottima resistenza agli agenti atmosferici. Per costruzioni di acciaio, per esempio tetti in lamiera, piloni, ponti, ringhiere, ferro battuto, gru, verniciatura esterna di impianti di rifornimento, ecc. Le pagliuzze pigmentate dell'ematite micacea formano una corazzina lamellare che protegge sia il supporto, sia il legante della pittura di finitura. Adatta per applicazione a pennello, a rullo e a spruzzo.

Descrizione prodotto

Tipo di prodotto	Pittura ferromicacea antiruggine a struttura lamellare a base di resine alchidiche.
Tinte	Antracite
Colorazione	Tramite Herbol-ColorService Tinte: grigio argento, argento scuro, rame, verde secondo patrimonio svizzera
Brillantezza	Opaco metallizzato
Densità	1,41 kg/l (valore medio)
Composizione (secondo VdL- Associazione Industria Vernici, Germania)	Resine alchidiche, pigmenti anticorrosione, ematite micacea, alluminio, pigmenti coloranti inorganici, talco, white-spirit, aromatici, additivi.
Codice prodotto pitture e vernici	M-LL 02
Confezione	1L, 2.5L e 5L
Indicazioni di pericolo	I dati rilevanti per la sicurezza e l'etichettatura sono riportati nell'attuale scheda di sicurezza. L'etichettatura è riportata anche sull'etichetta del prodotto; le istruzioni devono essere rispettate.



Descrizione prodotto (continua)

Avvertenze importanti	Durante la spruzzatura: non respirare la nebbia di spruzzo. Assicurare buona aerazione anche dopo l'applicazione. In caso di ventilazione insufficiente, usare un apparecchio respiratorio adatto. A seconda della modalità di applicazione (a pennello, a rullo o con pistola a spruzzo) e della natura delle superfici, con le pitture micacee minime differenze della tonalità di colore sono inevitabili. Ciò non può dare adito a reclami.
------------------------------	--

Indicazioni per l'applicazione

Istruzioni per l'applicazione	A pennello, a rullo o a spruzzo airless.
A spruzzo airless	Dimensione ugelli 0,013" Pressione 160 bar circa
Diluyente	Non diluito per l'applicazione a pennello e a rullo, se necessario diluire con acqua ragia (White Spirit). Per applicazione a spruzzo diluire con diluente Kunstharzverdünner 9615, in funzione del sistema e dell'attrezzatura.
Temperatura di applicazione	Durante l'applicazione e l'essiccamento la temperatura (supporto e aria) non deve essere inferiore a + 5°C né superiore a 30°C, l'umidità relativa dell'aria non deve essere superiore al 70%. Non applicare la pittura nelle prime ore del mattino e alla sera per evitare la formazione di condensa. Osservare la temperatura del punto di rugiada.
Essiccamento (a 23°C e 50% di umidità relativa dell'aria)	Fuori polvere dopo 3 ore circa, al tatto dopo 8 ore circa, mano successiva dopo 18 ore circa. La durezza superficiale definitiva si ottiene solo dopo alcuni giorni.
Resa	120-140 ml/m ² /mano, in funzione del supporto (strato asciutto 50 µm). Su ferro e acciaio lo spessore minimo dello strato deve essere 100-120 µm. Generalmente sono necessarie due mani (mano intermedia e di finitura).
Pulizia attrezzi	Immediatamente dopo l'uso con acqua ragia (White Spirit).
Magazzinaggio	Nelle latte originali non aperte si conserva per circa 2 anni; conservare in luogo fresco e asciutto, al riparo dal gelo.

III. Ciclo di verniciatura

I cicli di verniciatura descritti e i supporti sono da intendersi come possibili esempi. Data la molteplicità delle condizioni dell'oggetto verificarne accuratamente l'idoneità.

Avvertenza importante:

L'ulteriore trattamento/rimozione di strati di pittura come carteggiatura, saldatura, decapaggio, ecc. può produrre polvere e/o vapore pericolosi. Eseguire sempre queste operazioni in locali ben ventilati. Se necessario, indossare dispositivi di protezione individuale adeguati per le vie respiratorie.

Ciclo di verniciatura (continua)

PREPARAZIONE DEL SUPPORTO

Requisiti generali del supporto

Il supporto deve essere pulito, asciutto, solido, mordente e privo di sostanze che possano compromettere l'aderenza, come grasso, cera o lucidanti. Esaminare le superfici da verniciare in merito all'idoneità e alla solidità per le mani successive. Osservare la scheda BFS n. 20. Per ottenere un'aderenza sicura pulire assolutamente il supporto in modo adeguato.

Preparazione generale del supporto

Pulire il supporto, rimuovere in particolare sporcizia, prodotti di corrosione e residui sfarinanti. Rimuovere i vecchi rivestimenti mal aderenti e i distaccanti. (p.es. pelle di laminazione, ossido). Esaminare i vecchi rivestimenti in merito all'idoneità e alla solidità per le mani successive. Pulire i vecchi rivestimenti solidi ed integri, quindi carteggiare per togliere il lucido. Rimuovere i vecchi rivestimenti mal aderenti. Riparare i punti difettosi e pretrattare i supporti. Eseguire una lieve carteggiatura intermedia dopo ogni mano.

MANO DI FONDO

Ferro e acciaio

Disossidare bene il supporto fino ad ottenere la lucentezza del metallo. Eliminare il grasso e lo sporco (grado di preparazione della superficie richiesto St 2 o P Ma secondo EN ISO 12944-4). Applicare una o due mani di fondo con Rostschutzgrund*. Applicando due mani di Rostschutzgrund* vengono ottimizzate le caratteristiche anticorrosive su ferro e acciaio.

Zinco e lamiera d'acciaio zincata

Carteggiare a umido le superfici zincate con una miscela, composta da 10 l d'acqua, 0,5l di soluzione ammoniacale al 12%, due tappi di imbibente (detersivo per stoviglie) e un panno abrasivo in tessuto non tessuto (p.es. Scotch-Brite). Nella carteggiatura a umido si forma una schiuma fine da lasciar agire circa 10 minuti sulla superficie. Quindi carteggiare nuovamente finché la schiuma diventa color grigio metallizzato. Infine, sciacquare abbondantemente con acqua pulita e lasciar asciugare bene la superficie. Avvertenza: osservare la scheda BFS n. 5! Applicare una o due mani di fondo con 2K-Epoxi Primer*.

Nota: non applicare pitture alchidiche o a olio direttamente su supporti di zinco!

Alluminio

Lavare bene e sgrassare le superfici con diluente Nitroverdünner 6220. Carteggiare le superfici con TNT in nylon o perlon fino a rimuovere completamente i fenomeni di corrosione. Avvertenza: osservare la scheda BFS n. 6!
Una mano di fondo con 2K-Epoxi Primer*.

Rame e ottone

Sgrassare bene i supporti e rimuovere i prodotti di corrosione. A tal fine è necessaria una soluzione al 10% di acido cloridrico in alcol. Applicare l'acido cloridrico diluito sulle superfici di rame, quindi carteggiarle con TNT in perlon, dopodiché eseguire un lavaggio a fondo con acqua. Misure di protezione: guanti in gomma e occhiali di protezione, nei lavori in ambienti interni assicurare buona aerazione. Avvertenza: gli acidi sono sostanze pericolose. Devono essere contrassegnati, conservati, trattati e smaltiti conformemente all'ordinanza sulle sostanze pericolose.
Una mano di fondo con 2K-Epoxi Primer*.

Ciclo di verniciatura (continua)

Materie plastiche verniciabili (p.es. PVC duro)

Carteggiare a umido le superfici con una miscela composta da 10 l d'acqua, 0,5 l di soluzione ammoniacale al 12%, due tappi di imbibente (detersivo per stoviglie) e un panno abrasivo in tessuto non tessuto (p.es. Scotch-Brite). Nella carteggiatura a umido si forma una schiuma fine da lasciar agire circa 10 minuti sulla superficie. Quindi carteggiare nuovamente. Infine, sciacquare abbondantemente con acqua pulita e lasciar asciugare bene la superficie. Avvertenza: osservare la scheda BFS n. 22!
Una mano di fondo con 2K-Epoxi Primer*.

MANO INTERMEDIA

per tutti i supporti summenzionati Su supporti con mano di fondo e su vecchi rivestimenti integri e pretrattati: una mano intermedia con Eisenglimmer.

MANO DI FINITURA

per tutti i supporti summenzionati Una mano di finitura con Eisenglimmer.

*Osservare la relativa scheda tecnica aggiornata.

3.907 Herbol-Eisenglimmer

Vernici / Velature

Rivestimenti per materiali metallici

Istruzioni per lo smaltimento

Gettare le latte vuote, prive di residui nell'apposito contenitore per la raccolta differenziata dei rifiuti. Smaltire i residui di materia conformemente al codice rifiuti UE 080111.

Tutte le indicazioni corrispondono allo stato attuale della tecnica. I cicli di verniciatura descritti non hanno pretesa di completezza e sono da intendersi esclusivamente come possibili esempi. Data la molteplicità di supporti e condizioni dell'oggetto, l'acquirente/l'utilizzatore non è esonerato dall'obbligo di verificare accuratamente e sotto la propria responsabilità l'idoneità dei nostri prodotti per lo scopo previsto a seconda delle condizioni dell'oggetto di volta in volta presenti. Vigono inoltre le nostre condizioni generali di vendita.

Edizione: maggio 2023

Alla pubblicazione di una nuova versione, la presente perde di validità.

www.herbol.ch



AkzoNobel

Akzo Nobel Coatings AG
Industriestrasse 17a
CH-6203 Sempach Station
Telefono +41 / 41 469 67 00
Telefax +41 / 41 469 67 01
E-mail info@herbol.ch
www.herbol.ch

