

Progetto

FAST TRACK: protezione esterna superfici in acciaio al carbonio nuove o da manutenzionare

CAMPO DI IMPIEGO

- Ciclo protettivo per superfici esterne in acciaio al carbonio: nuove o da manutenzionare
- Categoria di corrosione C5 I/M, C4

PRETRATTAMENTO DELLE SUPERFICI

Preliminare: ogni contaminazione da olio o grasso deve essere rimossa mediante pulizia ad umido, in accordo con il paragrafo 16.4 capoverso (6). Non usare petrolio, kerosene, nafta o altri solventi grassi.

Superfici nuove: gli angoli esterni aguzzi delle lamiere e sezioni devono essere smussati, in accordo con BS 5400 Part 6 (r > 3mm.); scorie e gli schizzi di saldatura visibili devono essere rimossi, in accordo con BS 5400 Part 6;

Superfici vecchie:

- in presenza di superfici particolarmente corrose, procedere all'asportazione di tutte le vecchie pitture:
 - rimozione con idrolavaggio pressione > 60 MPa di tutte le pitture decese; verificare tipologia pitture preesistenti; selezionare il ciclo protettivo come segue:
 - in assenza di primer contenenti piombo o cromo, oppure su superfici completamente sabbiate, utilizzare ciclo 1;
 - in presenza di vecchi primer a base piombo o cromati (es. colore arancio), ottima adesione delle vecchie pitture, ecc. utilizzare ciclo 2

PREPARAZIONE DELLE SUPERFICI

Pulizia preliminare delle superfici	Idrolavaggio con pompe in grado di erogare acqua a pressione > 60 MPa, ugello a testa rotante, portata >
Sabbiatura localizzata e profilo di rugosità	Superfici con ruggine o pitture distaccate: sabbiatura a metallo quasi bianco grado Sa 2 ½ secondo ISO 8501 Parte 1; dopo sabbiatura polvere e detriti devono essere rimossi per spazzolatura ed aspirazione. Grado medio (G) UNI EN ISO 8503

CICLI DI VERNICIATURA

Stato superficie	Strato	Prodotto/Tipo - Temperatura della superficie +3°C sopra il punto di rugiada	D.F.T. microns		Colore
			Ciclo 1	Ciclo 2	
superficie sabbata	Stripe coat	ZINGA® pasta monocomponente, zinco metallico > 95%	n.v.	--	---
	1°	ZINGA® pasta monocomponente, zinco metallico > 95%	60 - 80	---	
	Stripe coat	Pittura epossidica bicomponente di tipo surface tolerant , solido in volume > 80%	----	n.v.	
	1°	Pittura epossidica bicomponente di tipo surface tolerant , solido in volume > 80%	-----	100 - 120	
su tutte le superfici	Stripe coat	SIL-EPOX HD™ 506 Finitura, solido > 90%	n.v.		RAL
	2°	SIL-EPOX HD™ 506 Finitura, solido > 90%	80		
Totale d.f.t.			140-160	180- 200	

n.v.: non valutabile

MODALITA' DI APPLICAZIONE

Strato	Metodo di applicazione	U.R. min%		Temp. min (°C)		Pot life (h)		Intervallo di sovraverniciatura				Diluizione	
		ciclo 1	ciclo 2	ciclo 1	ciclo 2	ciclo 1	ciclo 2	Min		max		Codice	Max %
								ciclo 1	ciclo 2	ciclo 1	ciclo 2		
Stripe coat	P	< 95	< 85	- 15	- 5	---	4 - 8	0,5	2 h	----	> 90	---	5
1°	A - P	< 95	< 85	- 15	- 5	---	4 - 8	2	4 h	----	> 90	---	5
Stripe coat	P	< 85		0		8		2 h		30 gg		Cdil - 9	
2°	A - P - R	< 85		0		8		2 h		30 gg		5 - 10 %	

Dati testati alla temperatura di 20 °C

Metodo di applicazione: **A:** Airless/Airmix **P:** Pennello **R:** rullo