

Progetto
**PROTEZIONE ACCIAIO AL CARBONIO
 AMBIENTE CORROSIVO INDUSTRIALE E/O MARINO**
CAMPO DI IMPIEGO

- Sistema di verniciatura per superfici esterne in acciaio al carbonio
- Categoria di corrosione C 4, C5 secondo ISO 12944:2018, vita attesa VH > 25 anni; **oltre ai requisiti della norma, la vita reale attesa è > 50 anni; i primi ponti protetti in Giappone con tale tipologia di ciclo sono integri dopo oltre 30 anni**

PRETRATTAMENTO DELLE SUPERFICI

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

Ogni contaminazione da olio o grasso deve essere rimossa mediante pulizia ad umido, in accordo con il paragrafo 16.4 capoverso 6. Non devono essere usati petrolio, kerosene, nafta o altri solventi grassi.

PREPARAZIONE DELLE SUPERFICI

Temp. della superficie	+3°C sopra il punto di rugiada
Umidità relativa	≤ 80%
Standard di pulizia delle superfici	Sabbatura a metallo quasi bianco grado Sa 2 ½ secondo ISO 8501 Parte 1 Polvere e detriti devono essere rimossi per spazzolatura ed aspirazione. Ogni contaminazione da olio o grasso deve essere rimossa mediante pulizia ad umido, in accordo con il paragrafo 16.4 capoverso (6).
Profilo di rugosità	Grado medio (G) UNI EN ISO 8503

CICLO DI VERNICIATURA ESTERNO

Sistema di Rivestimento		S 7.09 ISO 12944 Parte 5	
Strato	Prodotto/Tipo	D.F.T. consigliato microns	Colore
Stripe coat	Zincante epossidico bi componente, contenuto di Zinco metallico > 80%	n.v.	
1°	Zincante epossidico bi componente, contenuto di Zinco metallico > 80%	50 ÷ 55	
2°	Intermedio epossipoliamicidico mio	200	
Stripe coat	FLUORCOAT S.061F , finitura poliuretano fluorurato bicomponente ad alto solido	n.v.	tinte RAL o NCS
3°	FLUORCOAT S.061F , finitura poliuretano fluorurato bicomponente ad alto solido	40 - 45	Tinte RAL o NCS
Totale d.f.t.		290÷300	

n.v.: non valutabile

MODALITA' DI APPLICAZIONE (*)

Temperatura dell'aria	5 °C ÷ 50 °C
Temperatura della superficie	+3°C sopra il punto di rugiada
Umidità relativa	≤ 80%

Strato	Metodo di applicazione	Pot life (h)	Intervallo di sovraverniciatura		Diluizione	
			Min	max	Codice	Max %
Stripe coat	P	8	4 h	---		5
1°	A	8	24 h	---		5
2°	A	4	24 h	---		5
Stripe coat	P	4	2 h	---	CDIL 9	5 - 15
3°	A - P - C - R	4	2 h	---	CDIL 9	5 - 15
Dati testati alla temperatura di 20 °C						

Metodo di applicazione: **A:** Airless **P:** Pennello **C:** Spruzzo convenzionale **R:** Rullo
 (*) Per maggiori dettagli attenersi a quanto indicato nelle singole schede tecniche dei prodotti.