

CAMPO DI IMPIEGO

Sistema di ritocco per superfici esterne in acciaio al carbonio trattate in origine con pitture FLUORCOAT™ e successivamente profondamente danneggiate, con un grado di arrugginimento di vario tipo anche oltre la classe Re3

PRETRATTAMENTO DELLE SUPERFICI

Circoscrivere l'area da ritoccare mediante applicazione di nastro adesivo (facilmente asportabile). Rimozione mediante carteggiatura, spazzolatura e/o discatura, delle zone ammalorate ed in particolare, le pitture decoese, ruggine, ossidi, sali ecc..

Lavaggio delle superfici con solvente nitro oppure xilolo o, preferibilmente, con acqua dolce (o potabile); non devono essere usati petrolio, kerosene, nafta o altri solventi grassi.

Rimozione del solvente o dell'acqua in eccesso mediante asciugatura o soffiaggio con aria compressa esente da oli.

PREPARAZIONE DELLE SUPERFICI

Temperatura della superficie: +3°C sopra il punto di rugiada

Umidità relativa: ≤ 80%

Standard di pulizia delle superfici: Spazzolatura meccanica al grado ST3

CICLO DI VERNICIATURA

Strato	Prodotto/Tipo	DFT consigliato microns
Stripe coat	Epoxy Surface tolerant (nel caso di grandi superfici, spigoli, ecc.)	50 ÷ 80
1°	Epoxy Surface tolerant	150 ÷ 200
Stripe coat	Fluorcoat s.1011 (nel caso di grandi superfici, spigoli, ecc.) secondo scheda tecnica	20 ÷ 30 n.v.
2°	Fluorcoat s.101	40
Totale DFT		190 ÷ 240

1 Secondo la tipologia di finitura adottata in precedenza, le procedure descritte è utilizzabile anche per Fluorcoat S.106, S.051, S.161, S.061 ecc.

Strato	Metodo di applicazione	Pot life (h)	Intervallo di sovraverniciatura		Diluizione	
			Min	Max	Codice	Max %
Stripe coat	A - P - C	4	24 h	- - -		5
1°	A - P - C	4	24 h	- - -		5
Stripe coat	A - C - R	4	8 h			5 - 20
2°	A - C - R	4	8 h			5 - 20
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.