

# s.208

## ANTIRUGGINE RAPIDA

### 1) GENERALITA' E INDICAZIONI DI IMPIEGO

Pittura antiruggine formulata a base di Fosfato di Zinco attivo e resina speciale con buon ancoraggio su tutte le superfici, in grado di garantire buone caratteristiche anticorrosive ai supporti ferrosi con ottime protezioni nel tempo. Il prodotto è formulato per applicazioni su tutti i manufatti ferrosi, adeguatamente sgrassati e decalaminati, e può essere applicato con buone caratteristiche di ancoraggio su supporti ferrosi, PVC, legno. A seconda delle tempistiche di lavorazione richieste è possibile diluire il prodotto per applicazioni a pennello con solvente sintetico s.003.300, per applicazioni a spruzzo, con solvente nitro s.002.200. A completa essiccazione avvenuta, Antiruggine al Fosfato di Zinco s.208 è sovraverniciabile con qualsiasi prodotto sintetico, a solvente e all'acqua, rapida essiccazione e nitro.

### 2) CARATTERISTICHE DI IDENTIFICAZIONE

|  |                                  |
|--|----------------------------------|
| Peso Specifico (UNI 8910)                    | 1,480 Kg/l $\pm$ 20 g/l          |
| Classificazione per tipo chimico del legante | Alchidico corto olio             |
| Resa consigliata                             | 10 - 12 m <sup>2</sup> /Kg       |
| Colori                                       | Covemix System - Linea Industria |

**NB: i dati tecnici sopra riportati si riferiscono alla media dei colori ottenibili con il COVEMIX SYSTEM - Linea Industria con specifico convertitore s.208500, pertanto possono risultare lievi variazioni in funzione del colore, per ulteriori dettagli su specifici colori contattare il nostro "Servizio Tecnico".**

La resa può variare in funzione delle caratteristiche dei supporti ed al sistema di applicazione utilizzato.

Colori: Converter neutro e tinte Covemix Industria.

### 3) INDICAZIONI PER L'APPLICAZIONE

#### 3.1) Condizioni dell'ambiente e del supporto

Temperatura dell'ambiente e del supporto: minima 5 °C massima 35 °C

Umidità relativa dell'ambiente: massima 65%

Stato di preparazione minimo per metalli ferrosi: sgrassati, decalaminati, privi di residui di ruggine.

#### 3.2) Istruzioni per l'uso

| Applicazione                     | Rullo             | Pennello          | Spruzzo            | Airless            |
|----------------------------------|-------------------|-------------------|--------------------|--------------------|
| Diluyente Sintetico<br>s.003.300 | 5 - 10 %<br>(v/v) | 5 - 10 %<br>(v/v) |                    |                    |
| Diluyente Nitro                  |                   |                   | 10 - 20 %<br>(v/v) | 10 - 20 %<br>(v/v) |



|                      |  |  |             |              |
|----------------------|--|--|-------------|--------------|
| Diametro dell'ugello |  |  | 0,4-0,5 mm  | 1,8-2.0 mm   |
| Pressione all'ugello |  |  | 100-140 atm | 3,5- 4.0 atm |
| Solvente per pulizie | <b>Diluyente Sintetico s.003.300 o Diluyente nitro</b> |  |             |              |

**3.6) Essiccazione o indurimento a 23 °C e 65% di umidità relativa.**

Tempo di essiccazione superficiale o al tatto: 35 minuti con solvente Nitro; 1 ora con Sintetico

Tempo di essiccazione in profondità: 6 ore

Tempo di sovraverniciatura: minimo 2-3 ore

**NB: i tempi di essiccazione possono variare in funzioni delle condizioni climatiche e ambientali.**

**4) INDICAZIONI PER L'IMMAGAZZINAMENTO**

Temperatura massima di conservazione: 40 °C

Temperatura minima di conservazione: 5 °C

Tipi di confezioni disponibili: da Kg 5,0 e Kg 16.

**Il prodotto diluito va conservato nel contenitore originale, ben chiuso in luoghi freschi e ventilati e non esposto direttamente ai raggi solari o fonti di calore.**

**5) INDICAZIONI DI SICUREZZA**

Vedi etichettatura CEE e [scheda di sicurezza](#) aggiornata

**Il produttore si riserva di variare le caratteristiche tecniche del prodotto senza preavviso. Verificare sul sito [www.covemavernici.com](http://www.covemavernici.com) la presenza di Schede Tecniche aggiornate.**

IND208 - Rev. 4 del 19/03/2015

