



s.207

ANTIRUGGINE AL FOSFATO DI ZINCO

1) GENERALITA' E INDICAZIONI DI IMPIEGO

Pittura antiruggine formulata a base di Fosfato di Zinco attivo e resina speciale ad alto ancoraggio su tutte le superfici, in grado di garantire elevate 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 ottime caratteristiche di ancoraggio anche su supporti più difficili (lamiere zincate, PVC, legno etc.). A seconda delle tempistiche di lavorazione richieste è possibile diluire il prodotto per applicazioni a pennello con **Diluente sintetico s.003.300** oppure, per applicazioni a spruzzo, con **diluente nitro**. A completa essiccazione avvenuta, **Antiruggine al Fosfato di Zinco s.207** è sovraverniciabile con qualsiasi prodotto sintetico, a solvente e all'acqua, rapida essiccazione, nitro e poliuretano.

2) CARATTERISTICHE DI IDENTIFICAZIONE

Peso Specifico (UNI 8910)	1330 g/l $\pm$ 20 g/l
Residuo secco in massa	73% $\pm$ 1%
Residuo secco in volume	61,5% $\pm$ 0,5% g/l
Classificazione per tipo chimico del legante	Alchidico con modifica fenolica
Legante secco in volume	47% $\pm$ 0,5%
Viscosità cinematica RVT a 25 °C V20 G3	6000 $\pm$ 1000cps
Resa consigliata	8 – 12 m ² /l 7 – 9 m ² /Kg
Colori	Grigio chiaro e 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.207500**, 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.

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%

Temperatura del supporto: minima 5 °C massima 40 °C

Avvertenze: consigliamo di applicare il prodotto in condizioni ambientali come sopra indicato. Condizioni climatiche diverse influenzerebbero in maniera negativa i corretti tempi di essiccazione compromettendo l'ottimale raggiungimento delle caratteristiche prestazionali e estetiche.



La miscelazione con altri prodotti vernicianti alchidici, alchidici uretanici e oleosintetici, anche se può risultare visivamente buona potrebbe alterare le caratteristiche tecniche e prestazionali del prodotto.

3.2 Istruzioni per l'uso

Applicazione	Rullo	Pennello	Spruzzo	Airless
Diluyente Sintetico s.003.300	5 - 10 % (v/v)	5 - 10 % (v/v)		
Diluyente Nitro			20 - 25 % (v/v)	20 - 25 % (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	Diluyente Sintetico s.003.300 o Diluyente nitro			

3.3 Essiccazione o indurimento a 23 °C e 65% di umidità relativa.

Tempo di essiccazione superficiale o al tatto: 30 minuti con diluyente Nitro;
2 h con Diluyente Sintetico s.003.300
Tempo di sovraverniciatura: da 1 h con diluyente Nitro
min.12 h con Diluyente Sintetico s.003.300

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

4) CICLI DI APPLICAZIONE CONSIGLIATI

4.1 Applicazione su Ferro NUOVO

I supporti dovranno essere puliti e asciutti, privi di polvere e di parti scarsamente coerenti. Eventuali tracce di ruggine dovranno essere rimosse e opportunamente trattate, carteggiare e sgrassare prima di procedere all'applicazione del ciclo di pitturazione. Applicare una prima mano di **Antiruggine al Fosfato di Zinco s.207** diluita al 5 - 10% in volume o il 3 - 6% in peso con **Diluyente Sintetico s.003.300**, quindi procedere con l'applicazione di due mani di finitura

4.2 Applicazione su Ferro GIA' PITTURATO

Rimuovere tutte le parti non aderenti al supporto, eventualmente sverniciare, carteggiare e pulire i supporti prima dell'applicazione delle finiture. Eventuali tracce di ruggine dovranno essere rimosse e opportunamente trattate, carteggiare e sgrassare prima di procedere all'applicazione del ciclo di pitturazione. Ritoccare i punti di ruggine con **Antiruggine al Fosfato di Zinco s.207** non diluito quindi applicare una prima mano di fondo con **Antiruggine al Fosfato di Zinco s.207** diluita al 5 - 10% in volume o il 3 - 6% in peso con **Diluyente Sintetico s.003.300**, applicare due mani di finitura entro le 48 ore successive.

4.3 Applicazione su Legno

I supporti dovranno essere puliti e asciutti, privi di polvere e di parti scarsamente coerenti. Legni particolarmente resinosi devono essere lavati con diluenti, carteggiati e depolverati. L'umidità residua ammessa deve essere inferiore al 15%.

4.4 Applicazione su Legno NUOVO

I legni mai trattati dovrebbero subire un pretrattamento contro batteri e micro funghi. Carteggiare, pulire le superfici, e applicare una prima mano di fondo con **Antiruggine al Fosfato di Zinco s.207** diluita al 5 - 10% in volume o il 3 - 6% in peso con **Diluyente Sintetico s.003.300**, quindi applicare due mani di finitura.

4.5 Applicazione su Legno GIA' PITTURATO

Rimuovere tutte le parti non aderenti al supporto, eventualmente sverniciare, carteggiare e pulire i supporti prima dell'applicazione di una prima mano di fondo con **Antiruggine al Fosfato di Zinco s.207** diluita al 5 - 10% in volume o il 3 - 6% in peso con **Diluyente Sintetico s.003.300**, quindi applicare due mani di finitura. L'applicazione dello strato di antiruggine su substrati già pitturati contribuisce a garantire una maggiore protezione nel tempo contro la formazione di ruggine e a semplificare l'applicazione delle finiture.



Antiruggine al Fosfato di Zinco s.207 è stato progettato per essere applicato in mano unica prima dell'applicazione delle finiture, tuttavia, in caso in cui si voglia ulteriormente migliorare la protezione dalla corrosione, è possibile applicare un secondo strato di prodotto.

Antiruggine al Fosfato di Zinco s.207 deve sempre essere protetto con un prodotto di finitura.

5) INDICAZIONI PER L'IMMAGAZZINAMENTO

Temperatura massima di conservazione: 40 °C
Temperatura minima di conservazione: 5 °C
Tipi di confezioni disponibili: l 0,125 – l 0,250 - l 0,500 e l 2,50.
Covemix System – Linea Industria: Kg 1,0 – Kg 5 – 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.

6) 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 la presenza di Schede Tecniche aggiornate.