



## MACHINERY SCHEDA TECNICA

### **DESCRIZIONE DEL PRODOTTO E INDICAZIONI D'IMPIEGO**

Prodotto di Fondo Finitura Semilucido a rapida essiccazione, formulato con particolari resine che lo rendono applicabile direttamente su ferro e ghisa, elevato potere anticorrosivo e di tenuta ad olii industriali.

Indicato per la verniciatura di manufatti in ferro ad uso civile e industriale, strutture metalliche, macchine utensili, autotelai, macchine agricole e movimento terra.

Da utilizzare come Fondo e Finitura o sovra spruzzabile con se stesso, con cicli nitro o poliuretanici.

### **CARATTERISTICHE FISICHE**

Peso specifico	da 1,25 a 1,40 kg/l
Residuo secco in massa	74% $\pm$ 2%
Residuo secco in volume	55% $\pm$ 2% g/l
Classificazione per tipo chimico del legante	Alchidico modificato
Resistenza alla temperatura	80°C in continuo
Resa media teorica (*)	7 mq/Kg -10 mq/l
Brillantezza	25 – 35 gloss
Colori	Linea Industria

### **INDICAZIONI PER L'APPLICAZIONE**

Temperatura dell'ambiente e del supporto: min. 5 °C max. 35 °C

Umidità relativa dell'ambiente: massima 60%

Umidità del supporto: applicare su superfici visibilmente asciutte

Intervallo di

Sovraverniciatura

Min 2 ore

Essiccazione

ad aria a t.a. di 20°C

Fuori polvere

da 15 a 20 minuti

allo spessore indicato per mano

Fuori tatto

da 1 a 3 ore

allo spessore indicato per mano

Secco in profondità

da 24 a 36 ore

allo spessore indicato per mano

Polimerizzazione totale

7 giorni

allo spessore totale indicato

Spessore secco per mano

50 microns

N. mani consigliate per ottenere la corretta protezione: 2

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

#### **Preparazione dei supporti**

Le operazioni di pulizia e preparazione dei supporti sono molto importanti al fine di ottenere prestazioni e risultati ottimali dai cicli di verniciatura. La scelta dei trattamenti di preparazione è condizionata dalle tipologie e dalle condizioni dei supporti e deve permettere di ottenere superfici perfettamente pulite ed asciutte, esenti da grassi, unti, oli, calamina, ossidi, polveri o contaminanti che possano precludere il corretto ancoraggio delle finiture.

#### **Sgrassaggio**

Da effettuare con detergenti idrosolubili o solventi. Lo scopo di questo trattamento consiste nell'asportazione di unto e grasso.

#### **Pulizia manuale o meccanica**

Da effettuare prima o dopo lo sgrassaggio. Consiste nell'asportazione manuale o meccanica di vecchie pitture non bene ancorate e di scaglie di laminazione.

#### **Gradi di preparazione Meccanica**

**St2** – Rimozione tramite raschiatura, carteggiatura e spazzolatura metallica delle scaglie di ruggine e delle parti ossidate da effettuare utilizzando spazzole metalliche, carte abrasive, mole, dischi abrasivi, ecc. fino ad ottenere superfici con aspetto quasi metallico.

**St3** – Trattamento come descritto in **St2** ma eseguito in modo più accurato fino ad ottenere superfici con aspetto metallico.



### Gradi di preparazione mediante sabbiatura

**Sa1** - Sabbiatura **leggera** corrispondente ad una buona spazzolatura. Si devono asportare tutte le parti facilmente staccabili, la ruggine, o altre particelle estranee.

**Sa2** - Sabbiatura **accurata** corrispondente alla sabbiatura commerciale. Le scaglie di laminazione, la ruggine, e le particelle estranee devono essere quasi totalmente eliminate. Dopo questa operazione la superficie si presenta grigiastra.

**Sa2 ½** - Sabbiatura **molto accurata** corrispondente alla sabbiatura al metallo quasi bianco; come la precedente, questa operazione deve lasciare la superficie perfettamente pulita e le eventuali piccole impurità ancora esistenti devono apparire come deboli variazioni di colore sul supporto. Dopo questa operazione la superficie si presenta quasi bianca.

**Sa3** - Sabbiatura al **metallo bianco**, deve condurre all'ottenimento di una superficie metallica perfettamente pulita.

### Diluenti e diluizioni

Applicazione	Pennello/Rullo	Airless	Aria
Diluente Nitro		<b>5-10% (p/p)</b>	<b>10% (p/p)</b>
Diluente Sintetico Rapido	<b>10% (p/p)</b>		
Diametro dell'ugello		<b>8 - 10 - 12 - 14 μin (micropollici)</b>	<b>1,1 - 1,3</b>
Pressione all'ugello		<b>140 - 120 - 100 bar</b>	<b>3,5 - 4,0 bar</b>
Solvente per pulizie		Diluente Nitro	

### Ciclo applicativo

#### 1.1 Applicazione su METALLO NUOVO

I supporti dovranno essere puliti e asciutti, privi di polvere e di parte scarsamente coerenti. Carteggiare e sgrassare prima di procedere all'applicazione del ciclo di pitturazione.

**Applicare direttamente due mani di Machinery s.311** rispettando i tempi di sovra applicazione suggeriti. Il grado di preparazione richiesto per l'applicazione diretta deve corrispondere all' **St3**

In Alternativa applicare una mano di fondo con **Antiruggine al Fosfato di Zinco s.207** diluita il 10% in volume con diluente sintetico o nitro, quindi applicare due mani di finitura **Machinery s.311** utilizzando lo specifico diluente in funzione al sistema applicativo adottato.

#### 1.2 Applicazione su METALLO GIA' Pitturato

Rimuovere tutte le parti non aderenti al supporto, eventualmente sverniciare, carteggiare e pulire i supporti con diluente sintetico prima dell'applicazione delle finiture. Eventuali tracce di ruggine dovranno essere rimosse e/o opportunamente trattate con **CLINTOP RUST s.187** (consultare scheda tecnica per le modalità applicative) o con **Antiruggine al Fosfato di Zinco s.207**. Applicare su tutta la superficie due mani di finitura **Machinery s.311** diluito o con diluente sintetico rapido o con diluente nitro in funzione del sistema di verniciatura adottato e della tipologia del prodotto di fondo.

#### 1.3 Applicazione su MACCHINE UTENSILI, AUTOTELAI, MACCHINE AGRICOLE E MOVIMENTO TERRA

Preparare adeguatamente i supporti mediante accurato sgrassaggio da effettuare con detergenti idrosolubili o soventi. Procedere con la preparazione meccanica dei supporti tramite raschiatura, carteggiatura e spazzolatura metallica delle scaglie di ruggine e delle parti ossidate da effettuare utilizzando spazzole metalliche, carte abrasive, mole, dischi abrasivi, ecc. fino ad ottenere superfici con aspetto quasi metallico. I supporti dovranno essere puliti e asciutti, privi di polvere e di parte scarsamente coerenti. **Applicare direttamente due mani di Machinery s.311** rispettando i tempi di sovra applicazione suggeriti diluito o con diluente sintetico rapido o con diluente nitro in funzione del sistema di verniciatura adottato e della tipologia del prodotto di fondo.

*Tutti i tempi indicati in applicazione (essiccazione fuori polvere, fuori tatto, ecc.) si intendono riferiti a una temperatura di circa 20°C salvo quando diversamente indicato.*