



SCHEMA TECNICA

1DG4

IRONVIV PER APPLICAZIONI A SPRUZZO

Data creazione 16/11/15

Rev. 2

| INFORMAZIONI GENERALI | | |
|---|---|-------------------|
| Smalto micaceo monocomponente a rapida essiccazione. Trova impiego nella verniciatura di ringhiere, materiale da giardino ed in generale di qualsiasi supporto ferroso e lamiera zincata. Il prodotto è ideale dove è richiesta un'alta passivazione. | | |
| CARATTERISTICHE PRODOTTO FINITO | | |
| | | NOTE |
| PESO SPECIFICO | 1.43 ± 0,1 Kg/lt | |
| VISCOSITÀ | R4 1300 cP a 20°C | Metodo Brookfield |
| CONTENUTO IN SOLIDI | 70 ± 1% (in peso) | Calcolo teorico |
| RESA: (50 m secchi) | 6.5 m ² /Kg | Calcolo teorico |
| OPACITÀ | 10 Gloss | Glossmetro 60° |
| VOC gr/l (Dir. 2010/75/CE) | //// | Vedere S.D.S. |
| TINTE DISPONIBILI | Da cartella IRONVIV / tinte FERRO MICACEE | |
| CATALISI | Questo prodotto non richiede catalisi | |
| NATURA DEL LEGANTE | Resina alchidica con modifica fenolica | |

| CARATTERISTICHE TECNOLOGICHE | |
|--|--|
| MODALITÀ DI APPLICAZIONE | |
| PENNELLO, RULLO | Dil. 10% con DILUENTE SINTETICO |
| SPRUZZO | Diluizione 15-20% DILUENTE NITRO ANTINEBBIA. Pressione ugello: 3 bar Diametro ugello: 1.2 mm |
| INDURIMENTO | |
| FUORI POLVERE | 15-20 min |
| FUORI TATTO | 50 ora |
| IN PROFONDITÀ | 12 ore |
| ESSICCAZIONE COMPLETA | 7 giorni |
| I tempi di indurimento possono variare sensibilmente in funzione dello spessore applicato. Uno spessore elevato può compromettere l'essiccazione in profondità. Anche la temperatura può influire sensibilmente sull'essiccazione in particolar modo sull'evaporazione dei solventi. La temperatura del substrato deve essere superiore di almeno 3 gradi al punto di rugiada. | |

| RIVERNICIATURA |
|---|
| IronViv può essere riverniciato con sé stesso bagnato su bagnato, dopo 2-3 ore con pitture monocomponenti a base di solventi poco aggressivi. Va tenuto presente che, trattandosi di una pittura che asciuga per ossidazione, l'essiccazione in profondità può venire compromessa dall'applicazione di strati troppo elevati. |
| PREPARAZIONE DELLE SUPERFICI |
| il supporto ferroso da verniciare, deve essere carteggiato e sgrassato accuratamente, eliminando completamente scaglie di laminazione e vecchie pitture in fase di distacco o non idonee alla sovraverniciatura con |

Vivcolor s.r.l.



SCHEMA TECNICA

1DG4

IRONVIV PER APPLICAZIONI A SPRUZZO

Data creazione 16/11/15

Rev. 2

| |
|---|
| questo prodotto. Lamiera zincata: consigliato pre-trattamento con nostro promotore di adesione TH4.7052 diluente reattivo. |
| CONDIZIONI AMBIENTALI |
| La temperatura del substrato ed esterna deve essere superiore di almeno 3 gradi al punto di rugiada. |
| PULIZIA DEGLI ATTREZZI |
| Gli attrezzi possono essere puliti dal prodotto non polimerizzato con il DILUENTE NITRO ANTINEBBIA . |
| STOCCAGGIO |
| In luogo fresco e asciutto, ed in latta ben sigillata, il prodotto risulta stabile 12 mesi. |

Le informazioni riportate su questa scheda tecnica sono indicative e si basano sulle nostre conoscenze derivate dall'esperienza e dalla sperimentazione e non possono in alcun modo costituire garanzia. L'acquirente/utilizzatore decide in modo autonomo l'idoneità del prodotto rispetto le proprie esigenze nel contesto dello specifico campo d'impiego. Per le informazioni di sicurezza si rimanda alla relativa scheda tossicologica.