

SCHEDA TECNICA PRODOTTO

VECOMETAL 1K SG

PRIMER E FINITURA AI FOSFATI DI ZINCO PER APPLICAZIONE DIRETTA SU METALLO

CARATTERISTICHE PRODOTTO

Descrizione	Primer e finitura alchidica monocomponente in veicolo solvente con fosfati di zinco.
Impieghi	▪ Idoneo per applicazione diretta su metallo come primer e finitura ▪ Protezione alla corrosione con effetto barriera ▪ Idoneo per proteggere, macchine agricole, telai, carpenterie leggere o pesanti ▪ Alternativa ai sistemi protettivi che utilizzano più stati di vernice
Proprietà	▪ Rapida essiccazione ▪ Facilità d'applicazione in officina e cantiere ▪ Stabilità del colore nel tempo ▪ Applicazione a pennello, rullo, airless ▪ Buona adesione su metallo opportunamente preparato

INFORMAZIONI PRODOTTO

Imballaggio	Confezione 5 kg
Colore	RAL
Aspetto	Semi Opaco (50 ± 15 gloss)
Conservazione	12 mesi dalla data di produzione conservato in imballi originali e chiusi.
Stoccaggio	Conservare il prodotto in imballo originale, integro ed al riparo dall'umidità e dal gelo, con temperature comprese tra +5°C e +30°C.

SUPPORTO

Preparazione	Acciaio e Ghisa Eventuali residui di saldatura devono essere rimossi ed i giunti smerigliati. Le superfici da rivestire devono essere esenti da sporco, oli, grassi ed impurità; sali ed altri contaminanti possono essere rimossi efficacemente mediante lavaggio ad alta pressione con acqua dolce prima della sabbiatura. Sabbiare al grado di pulizia Sa 2½ secondo la norma ISO8501-1. Grado di rugosità superficiale media $R_z \geq 50 \mu m$. Dopo la sabbiatura, pulire accuratamente la superficie rimuovendo la polvere e i residui di abrasione. Riparazione piccole aree Eventuali residui di saldatura devono essere rimossi ed i giunti smerigliati. Le superfici da rivestire devono essere esenti da sporco, oli, grassi ed impurità, sali ed altri contaminanti possono essere rimossi efficacemente mediante lavaggio ad alta pressione con acqua dolce. Pulire accuratamente l'area da ritoccare con l'ausilio di utensili meccanici fino al grado di pulizia St3 secondo la norma ISO8501-1. L'area adiacente alla zona da riparare deve essere carteggiata per assicurare la migliore adesione possibile del nuovo rivestimento. Vernici preesistenti Preparazione manuale o meccanica (St2-St3) oppure sabbiatura fino a completa eliminazione di vecchie pitture ed ossidi non perfettamente ancorati al supporto.
---------------------	---

Pulire accuratamente la superficie rimuovendo la polvere e i residui di abrasione.

Acciaio Galvanizzato

Lavaggio con detergenti biodegradabili in accordo SSPC-SP1 per eliminare sporco, olio e grasso.

Sabbiatura di irruvidimento con abrasivo non ferroso rugosità superficiale media $R_z \geq 10 \mu\text{m}$.

APPLICAZIONE

Temperatura di applicazione (aria e supporto)	Minima	+ 5 °C		
	Massima	+ 30 °C		
	Il supporto deve avere una temperatura superiore di almeno +3°C rispetto al punto di rugiada per ridurre il rischio di condensazione o di sbiancamento della finitura.			
Umidità relativa ambientale	Minima	35% U.R.		
	Massima	65% U.R.		
Miscelazione	Mescolare con agitatore meccanico, fino ad ottenere una consistenza omogenea. Evitare eccessivi intrappolamenti d'aria.			
Diluizione	Applicazione	Diluizione		
	Pennello e rullo	5-10 % con diluente sintetico		
	Airless	0-5 % con diluente sintetico		
	Spruzzo ad Aria	0-5 % con diluente sintetico		
Applicazione	Applicazione	Pressione	Ugello	Ventaglio
	Pennello e rullo	n.a.	n.a.	n.a.
	Airless	130 bar	0,23 – 0,28 mm	30°
	Spruzzo ad Aria	3-4 bar	1,7 – 1,9 mm	40°
	Per le applicazioni in Airless il rapporto di compressione è 40 : 1			
Essiccazione all'aria	Grado di essiccazione	10°C	20°C	30°C
	Fuori polvere	30-60 minuti	20-30 minuti	10-20 minuti
	Fuori tatto	8 ore	4 ore	180 minuti
	Fuori impronta	36 ore circa	24 ore circa	18 ore circa
	Accatastabile	72 ore circa	36 ore circa	24 ore circa
	Completa reticolazione	14 giorni	10 giorni	7 giorni
Pulizia degli attrezzi	Pulire tutti gli strumenti e gli attrezzi con diluente NITRO immediatamente dopo l'uso.			
DATI PRODOTTO				
Consumo indicativo	Spessore umido	Spessore secco	Resa teorica	Consumo teorico
	90 µm	40 µm	8,40 m²/kg	0,130 kg/m²
	140 µm	70 µm	7,20 m²/kg	0,150 kg/m²
Le rese e i consumi sono puramente teorici, i valori pratici variano in funzione dell'efficienza di trasferimento del metodo applicativo.				
Temperatura di esercizio	Minima	- 20 °C		
	Massima	+ 70 °C		
Tempo di attesa tra le mani		a 10°C	a 20°C	a 30°C
	Minimo	8 ore	3 ore	2 ore
	Massimo	18 ore	4 ore	3 ore
Densità	1,25 ± 0,05 kg/L			
Residuo secco	▪ 50 ± 4 % in volume			

DATI PRODOTTO

Consumo indicativo	Spessore umido	Spessore secco	Resa teorica	Consumo teorico
	90 μm	40 μm	8,40 m^2/kg	0,130 kg/m^2
	140 μm	70 μm	7,20 m^2/kg	0,150 kg/m^2
Le rese e i consumi sono puramente teorici, i valori pratici variano in funzione dell'efficienza di trasferimento del metodo applicativo.				
Temperatura di esercizio	<i>Minima</i>	- 20 °C		
	<i>Massima</i>	+ 70 °C		
Tempo di attesa tra le mani		a 10°C	a 20°C	a 30°C
	<i>Minimo</i>	8 ore	3 ore	2 ore
	<i>Massimo</i>	18 ore	4 ore	3 ore
Densità	1,25 $\pm$ 0,05 kg/L			
Residuo secco	▪ 50 $\pm$ 4 % in volume			

DATI TECNICI

Caratteristica	Metodo di prova	Prestazione (a 20°C e 50% U.R.)
----------------	-----------------	---------------------------------

Viscosità	DIN 8	30 ± 2 sec
Aderenza	EN ISO 2409	Livello 0
Nebbia salina	EN ISO 9227	100 ore

AMBIENTE E SICUREZZA

VOC	<i>Categoria</i>	A/i
	<i>Limite VOC categoria</i>	500 g/L
	<i>Contenuto massimo VOC prodotto</i>	< 500 g/L
REACH	Prodotto conforme alle prescrizioni del Regolamento (CE) n. 1907/2006 (REACH) e Allegato XVII, voce 47 e successive modifiche ed integrazioni.	
Sicurezza	Per informazioni e consigli sulla sicurezza, la manipolazione, lo stoccaggio e lo smaltimento di prodotti chimici, chi fa uso del prodotto deve far riferimento alla versione più recente della Scheda di Sicurezza che riporta le informazioni sulle caratteristiche fisiche, ecologiche e tossicologiche dei prodotti.	
Utilizzo	Prodotto per uso professionale.	

NOTE

Per maggiori informazioni consultare il Supporto Tecnico VE.CO spa. Le informazioni e le istruzioni relative all'applicazione e all'uso finale dei prodotti VE.CO spa sono fornite in buona fede e corrispondono allo stato attuale delle conoscenze scientifiche e pratiche e non comportano l'assunzione di alcuna garanzia e/o responsabilità sul risultato finale delle lavorazioni con impiego dei prodotti di VE.CO spa. Considerando le diverse condizioni di impiego e l'intervento di fattori indipendenti da VE.CO spa quali il supporto, le condizioni ambientali, la direzione tecnica di posa, ecc., l'utilizzatore è tenuto pertanto testare l'idoneità del prodotto per l'applicazione prevista e la relativa finalità. VE.CO spa si riserva il diritto di modificare le proprietà dei suoi prodotti. Fare sempre riferimento alla versione più recente della scheda tecnica relativa al prodotto. La presente edizione annulla e sostituisce ogni altra precedente.

VE.CO SpA

Via S. Martino, 6/1
15028 Quattordio (AL)
Italia
Telefono + 39 0131 791366
www.vecospa.com
e-mail: info@vecospa.com