

| | | |
|---------------------------------|--|---|
| Tipo di prodotto | Smalto antiruggine ferro micaceo, per alte temperature fino a 300°C | |
| | <p>Atriamet 300 è uno smalto antiruggine a base di resine acril-siliconiche modificate di rapida essiccazione e pigmentazione lamellare a base di ossido di ferro micaceo con effetto barriera, che assicura una efficace protezione anticorrosiva. L'insieme formulativi conferiscono al prodotto ottime caratteristiche di resistenza alla luce e alle intemperie, notevole impermeabilità ed un gradevole effetto estetico metallico antichizzato, alto spessore del film applicato, facilità di applicazione, forte potere riempitivo e elevata capacità di mascheramento di effetti superficiali costruttivi, termoresistente fino ai 320°C.</p> | |
| Campi di impiego | Per superfici in ferro, ferro zincato, di carpenterie metalliche, manufatti ad imitazione ferro battuto, superfici metalliche interne ed esterne, termo compatibili | |
| Caratteristiche tecniche | Aspetto | Opaco metallico |
| | Colore in barattolo | Cartella colori Old Style o su richiesta |
| | Densità Kg/Lt | 1,350 ± 0,05 |
| | Viscosità di fornitura 25°C | 110 – 160 sec. Coppa Ford 4 |
| | Residuo secco volumetrico | 45 ± 2% |
| | Resa teorica | 180 – 220 gr/mq |
| | Spessore tipico micron umidi/secchi | 150 / 70 |
| | Diluizione | Diluente Nitro o Nitro Antinebbia 320 |
| | Metodo applicativo | Pennello Rullo |
| | | Diluizione 5 – 15 % per ritocchi Diluizione 5 – 10 % per ritocchi |
| | Spruzzo convenzionale | Diluizione 10 – 20 % Diametro ugello 1,5 – 1,7 mm Pressione serbatoio 3,5 – 4,5 kg/mq (atm) |
| | Spruzzo Airless | Diluizione 5 - 10% viscosità 80" coppa Ford 4 Diametro ugello 0,5 – 0,7 mm Rapporto Compressione 30:1 Pressione uscita 160 – 180 kg/mq (atm) |
| | Essiccazione 25°C | Fuori Tatto 1 ora Secco al tatto 1 - 2 ore Secco in profondità 12 - 18 ore |
| | Resistenza temperatura di esercizio | 320°C |
| | Sovrapplicazione Minima/ Massima | 12 ore / nessuna limitazione |
| | Stabilità allo stoccaggio | 6 mesi |
| | Confezioni standard | Kg 1 – Kg 5 – Kg 20 |

Note Nelle stagioni fredde la viscosità dello smalto aumenta anche considerevolmente, è quindi buona norma riscaldare lo smalto sui 20-25°C prima dell'applicazione, in modo da evitare una eccessiva diluizione.

Norme di applicazione **Preparazione delle superfici**

Ferro verniciato

Asportare meccanicamente con spazzola ogni traccia di ruggine e parti di pittura vecchia o poco aderente, carteggiare e pulire accuratamente tutti i residui, se necessario sgrassare con diluente Nitro TL per eliminare ogni traccia di olio, grasso, e applicare due strati di finitura **Atriamet 300** nel colore prescelto a distanza di 12 ore.

Ferro nuovo

Sabbiatura Commerciale, grado SA 2 ½ secondo la scala Svensk Standard,(la sabbiatura assicura una perfetta pulizia e preparazione per la verniciatura, per condizioni di utilizzo ad alte temperature), in alternativa e' possibile, sgrassare a fondo con diluente, carteggiare adeguatamente la superficie, eliminare ogni traccia di olio presente, successivamente applicare due strati di finitura **Atriamet 300** nel colore prescelto.

Note applicative

Applicare con temperatura minima non inferiore ai + 5°C e con temperatura non superiore a +50 °C con umidità relativa dell'aria non superiore a 85%.

Evitare l'applicazione su superfici esposte a irraggiamento solare diretto o se vi è forte vento o minaccia di pioggia.

Dopo breve tempo dall'applicazione è necessario portare la superficie verniciata ad almeno 200 °C per ottenere l'indurimento completo del film e la relativa resistenza.

Evitare eccessi di spessore in unica soluzione poiché può comportare un indurimento non omogeneo e inoltre richiede un tempo di polimerizzazione più lungo.

In caso di pitturazione direttamente sulla lamiera zincata e' importante che l'azione di pulizia sia svolta efficacemente, poiché la presenza di olii residui, striature o macchie biancastre (ossido di zinco) possono creare distacchi del prodotto per saponificazione

Consigliato per Esposizione in atmosfera rurale, industriale leggera, marina, urbana per strutture esposte o soggette a temperature di esercizio fino a 320 °C


Sconsigliato per Immersione continua in acqua.

Fondi consigliati Zincometal, Inorzinc

(*) Le presenti informazioni, seppur ritenute attendibili, debbono essere considerate indicative, la società si riserva il diritto di variarli senza preavviso. L'uso delle presenti informazioni non implica alcuna responsabilità da parte nostra ivi compresa la violazione di eventuale licenza E' responsabilità degli utilizzatori verificare preventivamente l'idoneità del prodotto per l'impiego specifico. Per ulteriori chiarimenti o richieste specifiche riguardanti i prodotti si prega di contattare il responsabile del laboratorio tecnico.

Colorificio Atria S.R.L.

Country Contrada Camarro Formeca 91028 Partanna (Tp) Italy
Phone +39 0924 49500 / 0924 87610 / Fax 0924 921250
Online www.atria.it
Email info@atria.it

Business Assurance Quality ISO 9001:2015 / Enviromental ISO 14001:2015 

Social Media



@ColorificioAtria



@atria.madeinpaint



@atriasrl



Colorificio Atria

