

Tipo di prodotto	Smalto antiruggine ferro micaceo, a rapida essiccazione, di aspetto antichizzato. Atriamet è uno smalto antiruggine a base di resine alchiliche 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.	
Campi di impiego	Per superfici in ferro, ferro zincato, di carpenterie metalliche (ringhiere, cancelli), manufatti ad imitazione ferro battuto, (stufe coibentate) e su tutte le superfici in cui si vuole ottenere un aspetto estetico uniforme metallizzato (effetto ferro battuto)	
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	52 ± 2%
	Resa teorica	180 – 220 gr/mq
	Spessore tipico micron umidi/secchi	160 / 80
	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 30 – 45 minuti Secco al tatto 1 - 2 ore Secco in profondità 12 - 18 ore
	Resistenza temperatura di esercizio	160 °C
	Sovrapplicazione Minima/ Massima	Bagnato su bagnato / nessuna limitazione
	Stabilità allo stoccaggio	12 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** nel colore prescelto a distanza di 12 ore.

Ferro zincato

sgrassare a fondo con diluente, eliminare ogni traccia di olio presente sulla superficie e carteggiare se necessario. Se si nota la presenza di ossido di zinco (striature biancastre) sulla superficie, pulire bene eliminandolo, successivamente applicare due strati di finitura 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.

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 è 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.


Sconsigliato per Immersione continua in acqua.

Fondi consigliati Atriarapid, Protex, Zincofos, Zincofond Bc, Epofond.

(*) 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

