

<b>Tipo di prodotto</b>	<b>Smalto antiruggine alluminio ferro micaceo, per alte temperature fino a 600°C</b>	
	Atriasilver 600 è uno smalto antiruggine a base di resine silconiche modificate di rapida essiccazione e pigmentazione lamellare a base di ossido di ferro micaceo e alluminio 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 620°C.	
<b>Campi di impiego</b>	Per superfici in ferro, ferro zincato, di carpenterie metalliche, manufatti ad imitazione ferro battuto, superfici metalliche interne ed esterne, termo compatibili	
<b>Caratteristiche tecniche</b>	Aspetto	Semilucido
	Colore in barattolo	Alluminio
	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	150 – 185 gr/mq
	Spessore tipico micron umidi/secchi	120 / 60
	Diluizione	Diluente Nitro o Nitro Antinebbia 320
	Metodo applicativo	Pennello Rullo
		Diluizione 5 – 10 % 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 – 2 ore Secco al tatto 2 - 4 ore Secco in profondità 12 - 18 ore
	Resistenza temperatura di esercizio	620°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 **Atriasilver 600** 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 special modo oltre i 300 gradi°C), 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 **Atriasilver 600**.

### 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 poiche puo' comportare un indurimento non omogeneo e inoltre richiede un tempo di polimerizzazione piu' lungo.

In caso di pitturazione direttamente sulla lamiera zincata e' importante che l'azione di pulizia sia svolta efficacemente, poiche 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 620 °C


**Sconsigliato per** Immersione continua in acqua.

**Fondi consigliati** Zincometal, Inorzinc, Primersil

(\* 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](http://www.atria.it)  
Email [info@atria.it](mailto:info@atria.it)

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

Social Media



@ColorificioAtria



@atria.madeinpaint



@atriasrl



Colorificio Atria

