

REDOX ZINCO RUBBOL PLUS

Fondo/finitura sintetica satinata,
per esterni e interni



Fondo/finitura sintetica satinata per esterno/interno, per ferro e metalli non ferrosi

CARATTERISTICHE DEL PRODOTTO

Composizione:

A base di resina epossiestere, fosfato di zinco e pigmenti finemente macinati e stabili alla luce

Principali proprietà:

- Prodotto monocomponente, indicato come fondo, mano intermedia e finitura
- Buone qualità anticorrosive
- A ridotto contenuto di solventi aromatici
- Elevata stabilità chimica agli agenti atmosferici ed allo sfarinamento
- Ottima adesione su lamiera zincata, alluminio, rame, acciaio inox

Caratteristiche fisiche

Viscosità :	Aspetto tixotropico
Massa volumica (densità):	1,20 ± 0,05 kg/dm ³
Contenuto solido:	53 ± 2% in volume; 70 ± 2% in peso
<u>Essiccazione a 23°C / 65% U.R.:</u>	
Fuori polvere:	Dopo 2 - 3 ore
Al tatto:	Dopo 10 - 12 ore
Indurito:	Dopo 24 ore
Sovrapplicazione:	Dopo 24 ore.
Colorazione:	Unicamente con il sistema tintometrico Acotint di Akzo Nobel impiegando le basi W05, M15 e N00
Confezioni:	1 e 5 l

Valore limite UE per il contenuto COV: Cat. A/i: 500 g/l (2010). Questo prodotto contiene al massimo 490 g/l di COV

Brillantezza:	G ₂ Satinato	< 60 G.U. 60°
Spessore del film secco:	E ₁	≤ 50 µm
Max spessore applicabile:		90 - 100 µm umidi per mano pari a 48 - 53 µm di film secco per mano

Modo d'impiego

Metodi di applicazione:	A pennello, a rullo e a spruzzo (airless). Applicazione ad airless: Ugello 0,32 mm (0,013 pollici); Pressione: 140 – 160 bar.
Diluizione:	Pronto all'uso.
Condizioni ambientali per l'applicazione:	Temperatura da 5 a 30 °C; Umidità Relativa max. 85% L'applicazione del prodotto con temperature elevate, in spessori eccessivi e/o in condizioni di esposizione solare diretta può dare origine a possibili raggrinzimenti.
Resa:	8 - 10 m ² /l per mano. La resa può variare in base alle caratteristiche dei supporti ed al sistema di applicazione adottato.
Pulizia degli attrezzi:	Diluyente L.
Conservazione:	In confezioni ben chiuse, in luogo fresco ed asciutto, al riparo dal gelo e da fonti di calore.
Miscelazione:	Con nessun altro prodotto. Eventuali miscelazioni alterano le caratteristiche tecniche e le qualità del prodotto.
Avvertenze:	Per garantire l'ottimale protezione si raccomanda di applicare i seguenti spessori secchi: Supporti zincati: almeno 100 – 120 µm. Ferro: almeno 120 µm. REDOX ZINCO RUBBOL PLUS non può essere sovraverniciato con altri sistemi di verniciatura. Per la pulizia delle superfici tinteggiate si consiglia l'impiego di spugne morbide e di acqua miscelata con il detergente POLYFILLA PRO S600 nel rapporto 5 L di acqua 35 ml di detergente. Evitare l'uso di stracci o panni abrasivi e detergenti contenenti alcool o solventi di qualunque tipo. Operazioni quali carteggiatura, sabbiatura, rimozione con fiamma, ecc., dei vecchi strati di pitture, possono generare polveri e/o fumi pericolosi. Lavorare in ambienti ben ventilati e indossare necessariamente gli idonei mezzi di protezione individuale. Per maggiori informazioni relative al corretto smaltimento, stoccaggio e manipolazione del prodotto, si prega di consultare la relativa Scheda di Sicurezza.

Sistemi di applicazione

Preparazione:

Ferro nuovo

- Lasciare arrugginire il ferro per eliminare la calamina; totale eliminazione della ruggine mediante sabbiatura o energica spazzolatura; applicare una mano di REDOX ZINCO RUBBOL PLUS

Ferro vecchio già verniciato e/o ossidato

- Accurata pulizia e carteggiatura delle vecchie mani di finiture asportando le stesse se non ben aderenti e la ruggine presente; ritoccare i punti presentanti ruggine con REDOX ZINCO RUBBOL PLUS

Metalli non ferrosi mai verniciati

- Sgrassare le superfici con DILUENTE X; eseguire una leggera carteggiatura

Lamiera zincata nuova

- Lasciare i manufatti esposti per tre mesi agli agenti atmosferici; sgrassare le superfici con DILUENTE X; eseguire una leggera carteggiatura

Lamiera zincata vecchia in parte arrugginita

- Sgrassare le superfici con DILUENTE X; eseguire una carteggiatura, avendo cura di rimuovere la ruggine presente; ritoccare i punti presentanti ruggine con REDOX ZINCO RUBBOL PLUS

Lamiera zincata verniciata con prodotti in polvere

- Sgrassare le superfici con DILUENTE X o impiegando POLYFILLA PRO S600; eseguire una carteggiatura

Finitura:

- Applicare due mani di REDOX ZINCO RUBBOL PLUS con un intervallo di almeno 24 ore tra una mano e l'altra

Nota Bene

Tutte le informazioni contenute in questo documento hanno carattere puramente indicativo e riportano solo alcuni esempi di supporto che non rappresentano la totalità delle situazioni che in pratica potrebbero essere interessate, pertanto qualora si rendesse necessario intervenire su supporti non indicati o si rendessero necessari ulteriori chiarimenti Vi invitiamo a contattare il ns. Servizio di Assistenza Tecnica.

Dicitura da inserire nei capitolati d'appalto e preventivi

Fondo/finitura sintetica satinata per esterno/interno, per ferro e metalli non ferrosi (Tipo REDOX ZINCO RUBBOL PLUS)

Caratteristiche fisiche

Viscosità:	Aspetto tixotropico
Massa volumica (densità):	1,20 ± 0,05 kg/dm ³
Contenuto solido:	53 ± 2% in volume; 70 ± 2% in peso
<u>Essiccazione a 23°C / 65% U.R.:</u>	
Fuori polvere:	Dopo 2 - 3 ore
Al tatto:	Dopo 10 - 12 ore
Indurito:	Dopo 24 ore
Sovrapplicazione:	Dopo 24 ore.
Colorazione:	Unicamente con il sistema tintometrico Acotint di Akzo Nobel impiegando le basi W05, M15 e N00
Confezioni:	1 e 5 l

Valore limite UE per il contenuto COV: Cat. A/i: 500 g/l (2010). Questo prodotto contiene al massimo 490 g/l di COV

Brillantezza:	G ₂ Satinato	< 60 G.U. 60°
Spessore del film secco:	E ₁	≤ 50 µm
Max spessore applicabile:		90 - 100 µm umidi per mano pari a 40 – 45 µm di film secco per mano

L'efficacia dei nostri prodotti e sistemi è basata su anni di esperienza pratica e ricerca condotta nei nostri laboratori. Garantiamo che la qualità del lavoro in cui sono utilizzati i nostri prodotti, soddisfa i requisiti d'idoneità previsti da Akzo Nobel Coatings S.p.A., a condizione che tutte le istruzioni da noi impartite siano correttamente seguite e il lavoro sia stato eseguito secondo perizia e professionalità. Nel caso in cui il risultato finale sia stato influenzato negativamente da circostanze indipendenti dalla nostra volontà, ogni e qualsiasi responsabilità è espressamente esclusa e disconosciuta. L'acquirente deve verificare se i prodotti consegnati sono adatti per l'uso previsto. Ci riserviamo di modificare il contenuto del presente documento, senza alcun preavviso e la nuova versione annulla e sostituisce la presente.

Akzo Nobel Coatings S.p.A.
Decorative Paints
Via Pietro Nenni, 14
28053 Castelletto sopra Ticino (Novara)
Telefono 0331/916611

www.sikkens.it
www.sikkenscolore.it
www.sikkensdecor.it
servizio.clienti@akzonobel.com



L'efficacia dei nostri prodotti e sistemi è basata su anni di esperienza pratica e ricerca condotta nei nostri laboratori. Garantiamo che la qualità del lavoro realizzato con i nostri prodotti, soddisfa i requisiti d'idoneità previsti da Akzo Nobel Coatings S.p.A., a condizione che tutte le istruzioni da noi impartite siano correttamente seguite e il lavoro sia stato eseguito secondo perizia e professionalità. Nel caso in cui il risultato finale sia stato influenzato negativamente da circostanze indipendenti dalla nostra volontà, ogni e qualsiasi responsabilità è espressamente esclusa e declinata.

L'acquirente è tenuto a verificare se i prodotti consegnati sono adatti per l'uso previsto. Ci riserviamo di modificare il contenuto del presente documento, senza alcun preavviso. Non appena una nuova versione di questa scheda tecnica sarà disponibile, questa non sarà più valida.