**COLORIFICIO MERIDIONALE S.r.l.** Viale dell'Artigianato, 4 71036 Lucera (FG)
Telefono 0881/529379-529464 Telefax 0881/529379
P.IVA 00574700712 - C.C.I.A.A. 114498 REG. SOC. 974
e-mail: commerciale@colorificiomeridionale.com - www.colorificiomeridionale.com

# SCHEDA TECNICA ANTICUS GRANA FINE
## Cod. LP07 – Rev. 01/2020

**DESCRIZIONE DEL PRODOTTO**

Smalto sintetico rapida essiccazione 1K ad effetto ferromicaceo.

**TIPOLOGIA SISTEMA**

UHS a basso contenuto di solvente.

**DESTINAZIONE FINALE**

Prodotto verniciante indicato per esterno e/o interno.

**APPLICAZIONI**

Cancellate, carpenteria metallica, componenti arredo urbano, corrimano, infissi in ferro, lampioni, ponti, recinzioni e per tutti i tipi di manufatti posti in ambienti urbani, aree rurali e zone costiere a bassa salinità.

**PRINCIPALI CARATTERISTICHE TECNICHE**

Protettivo metallico a struttura lamellare (ossido di ferro/mica) rafforzato con pigmento anticorrosivo
Buona adesione per applicazione diretta su acciaio e fusioni in ghisa
Ottima dilatazione/distensione senza la restituzione di difetti superficiali (alonature e macchiature del film)
Buonissima copertura ed eccellente potere riempitivo
Tixotropico e verticale (applicazione senza la formazione di colature)
Rapida essiccazione
Utilizzabile anche in modalità DTM (direct to metal)

**PROPRIETÀ DEL RIVESTIMENTO**

Il film una volta raggiunto il completo indurimento restituisce una finitura opaca di gradevole aspetto estetico antichizzante perfettamente distesa, uniforme, priva di asperità e riporti polverosi dovuti ad un insufficiente assorbimento dei fumi di verniciatura. La pellicola è caratterizzata da una buonissima durezza superficiale e si oppone efficacemente alla formazione di abrasioni, all'effetto scrittura e all'urto. L'ottima reattività e rapidità di essiccazione del sistema legante e la struttura lamellare dell'ossido di ferro/mica impiegati, producono un immediato effetto di elevata idrorepellenza (resistenza alla goccia d'acqua) dopo sole 6-8 ore dall'applicazione. L'elevata presenza di pigmenti anticorrosivi lo rendono impermeabile agli ambienti umidi e saturi di vapore e resistente al contatto discontinuo con sostanze moderatamente acide o basiche, detergenti, grassi, idrocarburi alifatici e aromatici, oli e lubrificanti, saponi, inoltre si oppone in maniera soddisfacente agli agenti atmosferici senza subire effetti di sbiancamento e spolvero nel lungo termine.

**DATI TECNICI**

| | |
|---|---|
| Aspetto: | fluido viscoso |
| Peso specifico: | 1,500-1,600 gr/cm³ |
| Residuo secco: | 73-75% in peso – 47-49% in volume |
| Viscosità dinamica: | 2000-3000 cPs R5 20 rpm |
| Aspetto del rivestimento: | film liscio, pulito, compatto ed esente da imperfezioni |
| Brillantezza: | 5 gloss |

**PREPARAZIONE DELLA SUPERFICIE DA RIVESTIRE**

Per non ricevere difettosità dal ciclo di verniciatura applicato è indispensabile osservare sempre le norme per un'accurata pulizia del supporto da rivestire che deve essere perfettamente asciutto ed esente da oli e grassi. A seconda dello stato in cui si presenta la superficie prima della verniciatura si può effettuare un trattamento di fosfosgrassaggio o sgrassaggio alcalino (particolarmente indicato per acciaio al carbonio e lamiera zincata), oppure nei casi di elevata contaminazione del metallo (ossidazioni o ruggine) è possibile sottoporre il metallo ad un processo di conversione chimica (COMERUST), decapaggio (molto efficace per alluminio e fusioni in ghisa), o a una pulizia meccanica mediante carteggiatura, pagliettatura, spazzolatura o sabbiatura (profilo di ancoraggio da 25 a 50 microns corrispondente a grado SA 2,5). Qualora non risultasse praticabile attuare una delle tecniche di preparazione suggerite è sempre possibile ripiegare su di un trattamento di pulizia manuale con diluente da sgrassaggio (COMECLEAN) che può essere utilizzato su qualsiasi tipo di superficie metallica limitatamente all'eliminazione di grassi di lavorazione o oli protettivi antiossidanti.

**ANTIRUGGINI E PRIMERS SUGGERITI**

| | |
|---|---|
| ALKIFOND | (intervallo minimo riverniciatura 2-4 ore) |
| ANTIREPOX GRIGIO | (intervallo minimo riverniciatura 4-6 ore) |
| EPOZINC | (intervallo minimo riverniciatura 3-4 ore) |
| METALZINC | (intervallo minimo riverniciatura 3-4 ore) |
| ZINCOFOND GRIGIA | (intervallo minimo riverniciatura 2-4 ore) |

**ADESIONE DIRETTA**

Acciaio al carbonio
Ferro sabbiato
Ferro sgrassato
Fusioni in ghisa

| | |
|---|---|
| **DILUZIONE** | 5-10% spruzzo con aerografo misto aria tazza caduta<br>6-8% spruzzo con aerografo misto aria HVLP<br>2-5% spruzzo con pompa a bassa pressione<br>2-3% spruzzo con pompa airless<br>2-3% spruzzo con pompa airmix<br>5-10% nel caso di applicazione a pennello o rullo |
| **DILUENTE** | ACQUARAGIA (Cod. DILU0005 EX S02) nel caso di applicazione a pennello o rullo<br>DILUENTE NITRO (Cod. DILU0025 EX S05) nel caso di applicazione a spruzzo |
| **VOC MISCELA PRONTO USO** | > 405 < 415 gr/lt CLASSIFICAZIONE SECONDO DIRETTIVA 2004/42/CE - Dlgs 161/06: Cat. B/d) finiture destinato ad usi di cui alla Direttiva 2004/42/CE. |
| **VISCOSITÀ E APPARATI APPLICAZIONE** | 25-30 secondi con aerografo misto aria tazza caduta<br>25-30 secondi con aerografo misto aria HVLP<br>35-45 secondi con pompa a bassa pressione<br>80-120 secondi con pompa airless<br>80-120 secondi con pompa airmix<br>50-60 secondi nel caso di applicazione a pennello o rullo |
| **UGELLO** | aerografo misto aria tazza caduta = 1,4-1,7 mm<br>aerografo misto aria HVLP = 1,4-1,7 mm<br>pompa a bassa pressione = 1,3-1,8 mm<br>pompa airless = 0,28-0,38 mm<br>pompa airmix = 0,28-0,38 mm |
| **NUMERO MANI (SU ANTIRUGGINE/PRIMER)** | 1 o 2 a seconda del grado di copertura e dell'uniformità finale desiderata. |
| **SPESSORE FINALE** | Film umido 80-100 microns = film secco 40-50 microns. |
| **NUMERO MANI (MODO DTM)** | 2 o 3 a seconda del grado di copertura e dell'uniformità finale desiderata. |
| **SPESSORE FINALE** | Prima mano film umido 80-100 microns = film secco 40-50 microns, seconda/terza mano film umido 80-100 microns = film secco 40-50 microns. |
| **FLASH OFF** | 5-10 minuti. |
| **INTERVALLO RIVERNICIATURA** | Da un minimo di 10-15 minuti fino a un massimo di 2 ore poi il film si solleva. |
| **RESA TEORICA** | 5 $m^2$/Kg (perdita apparente non compresa)<br>195-205 gr/$m^2$ (spessore 80-100 microns umidi)<br>7 $m^2$/lt (perdita apparente non compresa)<br>130-140 ml/$m^2$ (spessore 80-100 microns umidi) |
| **CONDIZIONI DI IMPIEGO** | Temperatura ambiente 12-35 °C con temperatura del supporto di almeno 5 °C, superficie esente da condensa e umidità relativa ambiente 50-70% massima. |
| **ESSICCAZIONE** | <u>ESSICCAZIONE AD ARIA (< 12 °C)</u><br>Fuori polvere in 1 ora, fuori tatto in 4 ore, tempo operativo di movimentazione minimo 24 ore, indurimento finale 5 giorni.<br><br><u>ESSICCAZIONE AD ARIA (20-25 °C)</u><br>Fuori polvere in 15-20 minuti, fuori tatto in 1 ora, tempo operativo di movimentazione minimo 12-16 ore, indurimento finale 3-4 giorni.<br><br><u>ESSICCAZIONE AD ARIA (> 25 °C)</u><br>Fuori polvere in 10-15 minuti, fuori tatto in 30-40 minuti, tempo operativo di movimentazione 12 ore, indurimento finale 2-3 giorni.<br><br><u>ESSICCAZIONE FORZATA (50-80 °C)</u><br>Appassimento di circa 5-10 minuti a temperatura ambiente, dopo l'uscita dal forno tempo operativo di movimentazione 3-4 ore, indurimento finale 24 ore. |
| **DROP TIME** | 12 ore (resistenza alla goccia d' acqua nel caso di esposizione alla pioggia nel breve termine). |
| **MANUTENZIONABILITÀ** | Dopo il completo indurimento, per l'eventuale riverniciatura, il film non necessita di preparazione meccanica nel breve medio periodo. |
| **RESISTENZA TEMPERATURA** | Il film dopo il completo indurimento sopporta una resistenza a sbalzi termici compresi tra -20 °C e +130 °C. |
| **PULIZIA APPARECCHIATURE E ATTREZZI** | Diluente nitro. |
| **SVERNICIATURA** | Eventuale sverniciatura di attrezzi e superfici con diluente nitro, nei casi più ostinati utilizzare lo sverniciatore. |
| **ISO 12944-6 E PRODOTTI CORRELATI** | ANTICUS GRANA FINE è un prodotto indicato per il raggiungimento di Classe C2 e C3 a seconda del ciclo e del fondo scelto (consultare tabelle relative ai sistemi di verniciatura proposti dalla nostra azienda, oppure rivolgersi al nostro servizio tecnico per maggiori informazioni in merito alla progettazione di uno specifico ciclo di verniciatura target). |

**ULTERIORI INFORMAZIONI**

Per migliorare la brillantezza, aumentare la durezza superficiale e accelerarne l'essiccazione in profondità catalizzare al 5-10% con CATALIZZATORE PER POLIURETANICI (Cod. CATA0040 EX PS01-C), oppure per vetrificare il film e renderlo così resistente all'abrasione si consiglia di riverniciarlo con una mano leggera di trasparente acrilico (come ad esempio COMELACK o COMELACK MATT) da scegliersi in funzione alla eventuale specifica del committente. A causa dell'elevato peso specifico e della struttura lamellare del pigmento micaceo il prodotto una volta diluito ed eventualmente catalizzato tende progressivamente a sedimentare e smiscelarsi e quindi per evitare la formazione di differenze nell'aspetto finale del rivestimento (alonature, macchiature, sfiammature o zone con aspetto più o meno lucido) è sempre necessario agitare costantemente la miscela nel corso dell'applicazione fino al termine della verniciatura stessa, inoltre non conservare la vernice già diluita in quanto è soggetta alla formazione di un sedimento che poi risulta difficilmente rimuovibile. CO.ME - Colorificio Meridionale S.r.l. non risponde di anomalie o difetti generati dall'impiego di diluenti forniti da altri produttori e inoltre da eventuali cicli di verniciatura misti eseguiti con prodotti non forniti interamente dalla nostra azienda.

**STOCCAGGIO**

Il prodotto va conservato nella sua confezione originale integra in ambiente che deve essere protetto dal gelo e dal caldo eccessivo e quindi con temperatura non inferiore a +5 °C e non superiore a +35 °C. Le informazioni relative ad etichettatura e manipolazione sono contenute nella relativa scheda di sicurezza. I residui liquidi o solidi e i recipienti vuoti devono essere smaltiti secondo le disposizioni locali.

Le informazioni, i dati e i suggerimenti contenuti in questa scheda tecnica sono esatti ed accurati e devono essere pertanto considerati attendibili e a solo scopo informativo e in ogni caso esse non possono implicare una garanzia da parte nostra, essendo le condizioni di utilizzo al di fuori del nostro stretto controllo, non dispensano quindi il cliente dall'onere e responsabilità di verificare l'idoneità del prodotto per l'uso specifico che si prefigge.