

Denominazione ZETAMAX Fondo Definitivo**Descrizione**

Pittura anticorrosiva con eccezionale aderenza su supporti difficili quali lamiera zincata, alluminio, PVC rigido, vetro.

Caratteristiche principali

- Elevata aderenza;
- Eccezionale potere anticorrosivo;
- Adatto per clima marino, montano, industriale.

Classificazione (UNI 8681)

B.2.A.0.B.2.B.AA

Pittura per strato di fondo, in soluzione, monocomponente, ad essiccamento chimico ossidativo, satinata, con pigmentazione attiva con il supporto, oleofenolica.

**Classificazione COV
(Direttiva 2004/42/CE)**

Pitture monocomponenti ad alte prestazioni.

Valore limite UE di COV per Zetamax (cat. A/i): 500 g/L (2010). Zetamax contiene al massimo 500 g/L di COV.

Ciclo applicativo

FERRO NUOVO: Per un miglior ancoraggio ed una maggiore durata nel tempo si consiglia di lasciare arrugginire la superficie per favorire il distacco della calamina. Per lavori di una certa importanza e per grandi superfici è opportuno sabbiare. Se ciò non è attuabile asportare il più possibile la ruggine con macchine abrasive, spazzole metalliche e tela smeriglio. Procedere all'applicazione di antiruggine, diluito come consigliato, dando la prima mano a pennello. La sovraverniciatura con smalti si può fare dopo 16 -24 ore.

FERRO GIA' VERNICIATO: qualora lo stato delle vernici preesistenti non consigli la completa asportazione delle stesse con sverniciatori, asportare l'eventuale patina di sporco mediante lavaggio con acqua e detersivo e risciacquare con acqua. Togliere con la spatola le parti di vernice in fase di distacco, spazzolare e carteggiare a fondo queste zone eliminando la ruggine ed applicarvi una o due mani di antiruggine. Carteggiare cercando di livellare la superficie e procedere con lo smalto fine. Fare attenzione a ricoprire perfettamente le superfici da pitturare, senza lasciare fessurazioni, piccoli buchi o angoli scoperti. Da questi inizierebbe un rapido deterioramento del film e del supporto.

ELETTROZINCATURA (struttura a fiori di zinco di colore grigio metallico semiopaco, con spessori di zinco variabili da 2 a 15 microns):
sgrassaggio.

ZINCATURA A CALDO (struttura a fiori di zinco molto marcata, con spessori di zinco variabili da 70 a 100 microns):

carteggiare a fondo con carta abrasiva almeno P128 o Scotch Brite per metalli, sgrassare.

ZINCATURA CON ZINCANTI ORGANICI (il metallo pretrattato con fosfatazione o cromatazione è poi rivestito con vernici zincanti, generalmente epossidiche):
sgrassaggio.

ZINCATURA A SPRUZZO CON ZINCO FUSO (la superficie zincata si presenta ruvida, opaca):

deve essere ricoperta entro poche ore dalla preparazione.

PVC RIGIDO

- Accurata pulizia e sgrassaggio con diluente nitro;
- Leggera carteggiatura e ulteriore sgrassaggio;
- Una mano di fondo ed almeno una mano di smalto.

Consigli pratici

Condizioni dell'ambiente e del supporto:

temperatura dell'ambiente: min. +5°C / max. +35 °C;

umidità relativa dell'ambiente: applicabile anche in ambienti molto umidi;

temperatura del supporto: min. +5°C / max. +35 °C;

supporto asciutto.

Precauzioni di sicurezza

- Conservare il barattolo ben chiuso, in ambiente fresco e lontano da fonti di calore.
- Le informazioni di sicurezza per l'utilizzatore sono contenute nella relativa scheda di sicurezza.
- I contenitori vuoti o con leggere tracce di pellicola di prodotto residuo essiccato devono essere smaltiti secondo le disposizioni locali.



Caratteristiche ed altre informazioni tecniche	Metodo	Dati principali a 20°C e 60% di Umidità Relativa.
Aspetto e finitura	UNI 9389	Satinato
Massa volumica g/ml	UNI 8910	1,290 ÷ 1,440
Viscosità ISO Ø 8, s	ASTM D 2196	25 ÷ 40
Resa teorica per mano Mq \ lt	ISO 7254	12 ÷ 14
Spessore secco consigliato Micron per mano	ASTM D 1186	30 ÷ 40
Punto di Infiammabilità °C	UNI 8909	> 21
Contenuto solidi % in peso (Rif al grigio)	UNI 8906	60 ÷ 64
Vita di stoccaggio (in luogo fresco e asciutto)	UNI 10154	Almeno 36 mesi
Secco al tatto h		Max 1
Secco in profondità h		Max 6
Sovraverniciabilità h		Dopo 16 ore con smalti sintetici Dopo 24 ore con Smalti a rapida essiccazione.
Esterni \ Interni		SI \ SI
Legante		Oleofenolico
Colori		Grigio, tinte a sistema tintometrico
Pulizia attrezzi		Diluyente Max oppure Diluyente Nitro
Diluyente		Diluyente Max
Applicazione a rullo % in volume		Pronto all'uso
Applicazione a pennello % in volume		Pronto all'uso
Applicazione a spruzzo ed aria % in volume		Diluire al max 8%

Le presenti informazioni sono redatte sulla base delle nostre migliori conoscenze tecniche ed applicative, ma ogni raccomandazione e suggerimento dato è senza alcuna garanzia non essendo le condizioni di impiego sotto il nostro diretto controllo. In casi dubbi è sempre consigliabile fare delle prove preliminari e/o chiedere l'intervento dei nostri tecnici.



CROMOLOGY ITALIA S.p.a. Sede Legale: Via IV Novembre 4
55016 Porcari (LU) Italy
Tel. 199 119955 Fax 199 119977
www.maxmeyer.it, E-mail: info@maxmeyer.it