



## ISTRUZIONI DI APPLICAZIONE

### Preparazione della Superficie

Lamiera zincata nuova  
Acciaio e acciaio zincato  
deteriorato

Rimuovere ogni traccia di olio, sporco, unto - SSPC - SP1.

Standard: Sabbiatura commerciale ISO 8501 Sa2 o SSPC-SP6. Profilo di Incisione: 25 – 50 micron.  
Minima: spazzolatura meccanica o manuale ISO 8501 St3 o SSPC-SP3 - ISO 8501 St2 o SSPC-SP2.

### Calcestruzzo

Rimuovere le parti friabili ed incoerenti mediante sabbiatura, spazzolatura o picchettatura seguita da accurata spolveratura.

### Miscelazione

Unire e miscelare i componenti A e B nei rapporti indicati per ottenere una consistenza uniforme.

### Durata della Miscela

4 - 5 h a 25°C

### Diluizione

Diluire fino al 10% massimo in peso con diluente per epossidici Cod. 608L.

### Metodo di Applicazione

Rullo, Pennello, Spruzzo Convenzionale, Spruzzo Airless.

### Apparecchiature a Spruzzo

Le seguenti caratteristiche sono da considerarsi idonee:

<b>Convenzionale</b>		<b>Airless</b>	
Diametro Ugello (Pollici)	0,086	Diametro Ugello (Pollici)	0,017÷0.021
Pressione Serbatoio (Kg/cm <sup>2</sup> )	2÷4	Rapporto Compressione	30:1
Pressione Aria (Kg/cm <sup>2</sup> )	4÷5	Pressione di Uscita (Kg/cm <sup>2</sup> )	150÷180
Diluizione (%)	5÷10	Diluizione (%)	0÷5

### Condizioni di Applicazione

	<b>Temperatura</b>	<b>Prodotto</b>	<b>Supporto</b>	<b>Ambiente</b>	<b>Umidità %</b>
Normale	15-30°C	15-30°C	15-30°C	15-30°C	20-80%
Minima	5°C	- 5°C	- 5°C	-5°C	10%
Massima	35°C	50°C	45°C	45°C	95%

### Nota

Applicare esclusivamente quando la temperatura della superficie risulti di almeno 3°C (5°F) superiore al punto di rugiada (Dew Point). Particolari tecniche di applicazione potrebbero essere necessarie in condizioni particolari di temperatura e umidità.

### Essiccazione e Ricopertura

	-5°C	5°C	10°C	20°C	30°C
Tatto (h)	1 – 2	1 – 2	1 – 2	1 – 2	0.5 – 1
Profondità (h)	38 – 40	15 – 17	4 – 6	2 – 4	1 – 2
Ricopertura Minimo (h)	36 – 38	9 – 10	4 – 6	2 – 4	1 – 2
Indurimento finale (g)	38 – 40	15 – 17	8 – 10	4 – 5	2 – 3

### Nota

I valori segnalati si riferiscono allo spessore tipico indicato in scheda tecnica. Alcuni parametri (spessore più elevato, alto tasso di umidità, scarsa ventilazione ambientale) prolungano i tempi di polimerizzazione.

### Durata a magazzino

24 mesi

### Nota

Il tempo indicato è in riferimento alla confezione sigillata ed adeguatamente immagazzinata, lontana da fonti di calore e protetta dal gelo. Rispettare altresì i seguenti valori di stoccaggio:

Temperatura 5°C ÷ 40°C  
Umidità 0% ÷ 95%

### Confezione Standard

Litri 10 – 20 Kit (A+B)  
Litri 5 – 25 Diluente

### Revisione

No. 01 del 01/2019

### Sostituisce

No. 01 del 01/2011

### Doc. Rif.

120010100

NOTA: I dati qui riportati derivano dalle nostre più attendibili prove ed esperienze e possono subire variazioni senza preavviso: essi vengono indicati a titolo informativo, pertanto prima della ordinazione del prodotto verniciante o del suo inserimento in capitolato o specifica tecnica è necessario contattare CAMERINI & C. per la conferma della attualità dei dati riportati. Poiché le condizioni d'uso dei prodotti vernicianti variano da caso a caso e comunque non avvengono sotto il nostro diretto controllo, non possiamo assumerci alcuna responsabilità per eventuali danni diretti ed indiretti che si possono verificare durante l'impiego. Pertanto, CAMERINI & C. non rilascia alcuna garanzia, salvo diversa specifica pattuizione scritta, circa il comportamento e/o prestazione nel tempo dei prodotti applicati.



MARCA DEPOSITATA

### CAMERINI & C. srl

FONDATA NEL 1922  
Capitale Sociale € 46.800,00 interamente versato  
Registro Imprese di Cremona n° 00131110199  
Via Cavatigozzi, 11  
26028 SESTO ED UNITI - FRAZ. CASANOVA (CR) Italy  
Tel 0372 710705 - 710707 - Fax 0372 710725  
[www.camerini.it](http://www.camerini.it) - e-mail: [info@camerini.it](mailto:info@camerini.it)  
REA N 77 - Codice Fiscale e Partita IVA 00131110199



ISO 14001



ISO 9001:2015