



INDUSTRIA COLORI FREDDI S. GIORGIO S.r.l.

Sede: MANTOVA - Via Ulisse Barbieri, 12 –
Telefono 0376 272.1 r.a. – Fax 0376 370629
www.colorifreddi.it - E-mail : info@colorifreddi.it



ECO FER ANTIRUGGINI SINTETICHE AL FOSFATO DI ZINCO

SERIE 300

CARATTERISTICHE GENERALI

Pigmenti anticorrosivi, e resine dotate di buona resistenza e di facile applicabilità a pennello e a spruzzo, rendono la SERIE 300 particolarmente indicata in tutte le operazioni di manutenzione dei manufatti ferrosi. Elasticità, buona adesione, sopravverniciabilità con i classici smalti di finitura, costituiscono altre caratteristiche salienti dei prodotti di questa serie, unitamente all' ottima stabilità al magazzinaggio, all' essiccazione relativamente rapida, all' utilizzo di solventi scelti fra quelli fisiologicamente più accettabili. In base a queste prerogative la SERIE 300 è essenzialmente orientata verso il mercato dell' utilizzo privato, ma può benissimo trovare una collocazione industriale ogni qualvolta particolari esigenze di impianto o di lavorazione lo consentano.

TIPO DI LEGANTE	Alchidico
TIPO DI PIGMENTO ANTICORROSIVO	Fosfato di zinco
VISCOSITÀ CF8/20°C	sec. 10- 15
PESO SPECIFICO	kg/lt 1,450 – 1,500
RESIDUO SECCO IN PESO	% 71 - 73
INFIAMMABILITÀ	°C < 23 <= T <= 60

APPLICAZIONE

A pennello, previa diluizione con il 5% in peso con diluente 750.0000 (ragia minerale)

A spruzzo, previa diluizione con il 15 - 20 % in peso con 752.0000 o 761.0000

ESSICCAZIONE

Ad aria, fuori tatto in 3 - 5 ore. Asciutto in 24 - 30 ore

RESA TEORICA

6 - 7 mq/lt per uno spessore secco consigliato per mano di 50 - 60 micron.

PREPARAZIONE DEL SUPPORTO

Come minimo sono da prevedersi supporti in ferro o ghisa accuratamente sgrassati ed asciutti, esenti da ruggine e/o calamina.



INDUSTRIA COLORI FREDDI S. GIORGIO S.r.l.

Sede: MANTOVA - Via Ulisse Barbieri, 12 –
Telefono 0376 272.1 r.a. – Fax 0376 370629
www.colorifreddi.it - E-mail : info@colorifreddi.it



SOVRAPPLICAZIONE CON ALTRI PRODOTTI

La SERIE 300 è essenzialmente indicata per essere riverniciata con classici smalti di finitura tipo nostro “Gloria serie 210” e “Atom serie 217“. Impiegando questi smalti pronti all’uso si può procedere alla riverniciatura della SERIE 300 dopo 24-30 ore dalla sua stesura. Con l’eventuale aggiunta di diluenti diversi dalla ragia minerale, come ad esempio diluente nitro per sintetici ecc., evitare di sovrapplicare la SERIE 300 prima che siano trascorsi 5-7 giorni ed è consigliabile provare su di una area limitata di superficie verniciata prima di dar luogo alla riverniciatura completa.

IMPIEGO

Prodotto di fondo per ciclo alchidico per la protezione anticorrosiva di manufatti ferrosi, per carpenteria, serramenti esterni in ferro, ghisa, ecc.

NOTA

La SERIE 300 è disponibile nelle tinte:

arancio	codice 300.6006
rosso ossido	codice 300.7034
grigio medio	codice 300.8012

Le informazioni sopra riportate sono il risultato di accurate prove di laboratorio ed esperienze pratiche. L’impiego del prodotto fuori dal controllo dell’ Azienda ne limita la responsabilità e garanzia alla sola qualità.