

### Tinta colore standard

Grigio scuro metallizzato opaco (tipo Neri).

### Prestazioni tecniche della verniciatura materiali in alluminio

Al fine di garantire qualità e resistenza elevata nel tempo dei manufatti, i prodotti presentano le seguenti caratteristiche prestazionali:

#### Resistenza ai QUV

$\Delta E$  minore a 2 dopo 2.000 ore di esposizione secondo il test UNI ISO 11507. Tale valore è attestato con certificato rilasciato da ente terzo.

#### Resistenza alla corrosione

Resistenza al test in nebbia salina superiore a 2.000 ore, secondo il test UNI ISO 9227. Tale valore è attestato con certificato rilasciato da ente terzo.

#### Ciclo standard alluminio

- disossidazione, cromitazione, primer epossidico anticorrosivo a polvere + finitura poliesteri superdurabile

### Premessa

La verniciatura è considerata di grande importanza al fine della tutela ambientale. La verniciatura deve essere il risultato di un processo sostenibile.

### Tinta colore standard

Grigio scuro metallizzato opaco (tipo Neri).

### Prestazioni tecniche della verniciatura materiali in acciaio zincato a caldo

Al fine di garantire qualità e resistenza elevata nel tempo dei manufatti, i prodotti presentano le seguenti caratteristiche prestazionali:

#### Resistenza ai QUV

$\Delta E$  minore a 2 dopo 2.000 ore di esposizione secondo il test UNI ISO 11507. Tale valore è attestato con certificato rilasciato da ente terzo.

#### Resistenza alla corrosione

Resistenza al test in nebbia salina superiore a 1.500 ore, secondo il test UNI ISO 9227.

Tale valore è attestato con certificato rilasciato da ente terzo.

#### Spessore secco della vernice

-Spessore non inferiore a 110 micron ( $\mu m$ ) per i materiali in acciaio zincato a caldo.

#### Tabella delle prestazioni ambientali nell'applicazione della vernice sui manufatti

L'ottenimento dei parametri alla resistenza QUV e alla corrosione sopra indicati è ottenuto con un ciclo di verniciatura a basso impatto ambientale con i seguenti parametri di emissioni:

#### quantità di solventi nel prodotto verniciante utilizzato per m<sup>2</sup>:

-inferiore a 50 g al m<sup>2</sup> per i materiali in acciaio zincato a caldo.

#### Ciclo standard acciaio zincato

-microsabbatura grado SA 2.5  
-una mano a spruzzo di primer epossidico bicomponente al fosfato di zinco all'acqua.  
-una mano a spruzzo di smalto poliuretano bicomponente all'acqua.

#### Ciclo specifico per anime pali in acciaio zincato

-microsabbatura grado SA 2.5  
-una mano a spruzzo di primer epossidico bicomponente al fosfato di zinco al solvente.  
-una mano a spruzzo di smalto acrilico bicomponente al solvente.

I parametri prestazionali di:

[resistenza ai QUV;](#)

[resistenza alla corrosione;](#)

[spessore a secco;](#)

[tinta](#), restano comuni ai due cicli.

### Premessa

La verniciatura è considerata di grande importanza al fine della tutela ambientale. La verniciatura deve essere il risultato di un processo sostenibile.

### Tinta colore standard acciaio zincato a caldo

Grigio scuro metallizzato opaco (tipo Neri).

### Tinta colore standard legno marrone

Marrone scuro semiopaco (tipo Neri).

### Prestazioni tecniche della verniciatura materiali in acciaio zincato a caldo

Al fine di garantire qualità e resistenza elevata nel tempo dei manufatti, i prodotti presentano le seguenti caratteristiche prestazionali:

#### Resistenza ai QUV

$\Delta E$  minore a 2 dopo 2.000 ore di esposizione secondo il test UNI ISO 11507. Tale valore è attestato con certificato rilasciato da ente terzo.

#### Resistenza alla corrosione

Resistenza al test in nebbia salina superiore a 1.500 ore, secondo il test UNI ISO 9227.

Tale valore è attestato con certificato rilasciato da ente terzo.

#### Spessore secco della vernice

-Spessore non inferiore a 110 micron ( $\mu m$ ) per i materiali in acciaio zincato a caldo.

#### Tabella delle prestazioni ambientali nell'applicazione della vernice sui manufatti

L'ottenimento dei parametri alla resistenza QUV e alla corrosione sopra indicati è ottenuto con un ciclo di verniciatura a basso impatto ambientale con i seguenti parametri di emissioni:

#### quantità di solventi nel prodotto verniciante utilizzato per m<sup>2</sup>:

-inferiore a 50 g al m<sup>2</sup> per i materiali in acciaio zincato a caldo.

#### Ciclo standard acciaio zincato

-microsabbatura grado SA 2,5  
-una mano a spruzzo di primer epossidico bicomponente al fosfato di zinco all'acqua.  
-una mano a spruzzo di smalto poliuretano bicomponente all'acqua.

### Prestazioni tecniche della verniciatura materiali in legno

Al fine di garantire qualità e resistenza elevata nel tempo dei manufatti, i prodotti presentano le seguenti caratteristiche prestazionali:

#### Pretrattamenti

-stagionatura artificiale con cicli di vaporizzazione ad acqua (110°) sotto pressione in autoclave.  
-cicli di essiccamento con aria calda in essicatoi in cui si porta l'umidità residua del legno al 10-15%.  
-carteggiatura e levigatura per asportare residui di lavorazioni e uniformare le superfici del legno.

#### Ciclo standard legno iroko o essenza similare

-una mano di impregnante idrosolubile protettivo, contro muffe, funghi.  
-una mano di fondo pigmentato intermedio idrosolubile, con buona protezione contro le radiazioni UV.  
-una mano di finitura trasparente idrosolubile con filtro UV.  
-essiccazione a temperatura ambientale.

### Premessa

La verniciatura è considerata di grande importanza al fine della tutela ambientale. La verniciatura deve essere il risultato di un processo sostenibile.

### Tinta colore standard ghisa

Grigio scuro metallizzato opaco (tipo Neri).

### Tinta colore standard acciaio zincato a caldo

Grigio scuro metallizzato opaco (tipo Neri).

### Tinta colore standard legno verde

Verde scuro semiopaco (tipo Neri).

### Prestazioni tecniche della verniciatura materiali in acciaio zincato a caldo

Al fine di garantire qualità e resistenza elevata nel tempo dei manufatti, i prodotti presentano le seguenti caratteristiche prestazionali:

#### Resistenza ai QUV

$\Delta E$  minore a 2 dopo 2.000 ore di esposizione secondo il test UNI ISO 11507. Tale valore è attestato con certificato rilasciato da ente terzo.

#### Resistenza alla corrosione

Resistenza al test in nebbia salina superiore a 1.500 ore, secondo il test UNI ISO 9227.

Tale valore è attestato con certificato rilasciato da ente terzo.

#### Spessore secco della vernice

-Spessore non inferiore a 110 micron ( $\mu m$ ) per i materiali in acciaio zincato a caldo.

#### Tabella delle prestazioni ambientali nell'applicazione della vernice sui manufatti

L'ottenimento dei parametri alla resistenza QUV e alla corrosione sopra indicati è ottenuto con un ciclo di verniciatura a basso impatto ambientale con i seguenti parametri di emissioni:

#### quantità di solventi nel prodotto verniciante utilizzato per m<sup>2</sup>:

-inferiore a 50 g al m<sup>2</sup> per i materiali in acciaio zincato a caldo.

#### Ciclo standard acciaio zincato

-microsabbatura grado SA 2,5  
-una mano a spruzzo di primer epossidico bicomponente al fosfato di zinco all'acqua.  
-una mano a spruzzo di smalto poliuretano bicomponente all'acqua.

### Prestazioni tecniche della verniciatura materiali in legno

Al fine di garantire qualità e resistenza elevata nel tempo dei manufatti, i prodotti presentano le seguenti caratteristiche prestazionali:

#### Pretrattamenti

-stagionatura artificiale con cicli di vaporizzazione ad acqua (110°) sotto pressione in autoclave.  
-cicli di essiccamento con aria calda in essicatoi in cui si porta l'umidità residua del legno al 10-15%.  
-carteggiatura e levigatura per asportare residui di lavorazioni e uniformare le superfici del legno.

#### Ciclo standard legno iroko o essenza simile

-una mano di impregnante idrosolubile protettivo, contro muffe, funghi.  
-una mano di fondo pigmentato intermedio idrosolubile, con buona protezione contro le radiazioni UV.  
-una mano di finitura trasparente idrosolubile con filtro UV.  
-essiccazione a temperatura ambientale.

### Premessa

La verniciatura è considerata di grande importanza al fine della tutela ambientale. La verniciatura deve essere il risultato di un processo sostenibile.

### Tinta colore standard

Grigio scuro metallizzato opaco (tipo Neri).

### Prestazioni tecniche della verniciatura materiali in acciaio zincato a caldo

Al fine di garantire qualità e resistenza elevata nel tempo dei manufatti, i prodotti presentano le seguenti caratteristiche prestazionali:

#### Resistenza ai QUV

$\Delta E$  minore a 2 dopo 2.000 ore di esposizione secondo il test UNI ISO 11507. Tale valore è attestato con certificato rilasciato da ente terzo.

#### Resistenza alla corrosione

Resistenza al test in nebbia salina superiore a 1.500 ore, secondo il test UNI ISO 9227.

Tale valore è attestato con certificato rilasciato da ente terzo.

#### Spessore secco della vernice

-Spessore non inferiore a 110 micron ( $\mu m$ ) per i materiali in acciaio zincato a caldo.

#### Tabella delle prestazioni ambientali nell'applicazione della vernice sui manufatti

L'ottenimento dei parametri alla resistenza QUV e alla corrosione sopra indicati è ottenuto con un ciclo di verniciatura a basso impatto ambientale con i seguenti parametri di emissioni:

#### quantità di solventi nel prodotto verniciante utilizzato per m<sup>2</sup>:

-inferiore a 50 g al m<sup>2</sup> per i materiali in acciaio zincato a caldo.

#### Ciclo standard acciaio zincato

-microsabbatura grado SA 2.5  
-una mano a spruzzo di primer epossidico bicomponente al fosfato di zinco all'acqua.  
-una mano a spruzzo di smalto poliuretanico bicomponente all'acqua.

#### Ciclo specifico per anime pali in acciaio zincato

-microsabbatura grado SA 2.5  
-una mano a spruzzo di primer epossidico bicomponente al fosfato di zinco al solvente.  
-una mano a spruzzo di smalto acrilico bicomponente al solvente.

I parametri prestazionali di:

[resistenza ai QUV;](#)

[resistenza alla corrosione;](#)

[spessore a secco;](#)

[tinta](#), restano comuni ai due cicli.

### Prestazioni tecniche della verniciatura materiali in alluminio

Al fine di garantire qualità e resistenza elevata nel tempo dei manufatti, i prodotti presentano le seguenti caratteristiche prestazionali:

#### Resistenza ai QUV

$\Delta E$  minore a 2 dopo 2.000 ore di esposizione secondo il test UNI ISO 11507. Tale valore è attestato con certificato rilasciato da ente terzo.

#### Resistenza alla corrosione

Resistenza al test in nebbia salina superiore a 1.500 ore, secondo il test UNI ISO 9227.

Tale valore è attestato con certificato rilasciato da ente terzo.

#### Ciclo standard alluminio

-microsabbatura con graniglia inox (solo per fusioni e pressofusioni).  
-pretrattamento chimico con ciclo di prodotti a base nanotecnologica.  
-una mano di fondo di primer epossidico a polvere.  
-una mano a spruzzo di smalto poliuretanico bicomponente.

### Premessa

La verniciatura è considerata di grande importanza al fine della tutela ambientale. La verniciatura deve essere il risultato di un processo sostenibile.

### Tinta colore standard

Grigio scuro metallizzato opaco (tipo Neri).

### Prestazioni tecniche della verniciatura materiali in ghisa

Al fine di garantire qualità e resistenza elevata nel tempo dei manufatti, i prodotti presentano le seguenti caratteristiche prestazionali:

#### Resistenza ai QUV

$\Delta E$  minore a 2 dopo 2.000 ore di esposizione secondo il test UNI ISO 11507. Tale valore è attestato con certificato rilasciato da ente terzo.

#### Resistenza alla corrosione

Resistenza al test in nebbia salina superiore a 1.500 ore, secondo il test UNI ISO 9227.

Tale valore è attestato con certificato rilasciato da ente terzo.

#### Spessore secco della vernice

-Spessore non inferiore a 200 micron ( $\mu m$ ) per i materiali in ghisa.

#### Tabella delle prestazioni ambientali nell'applicazione della vernice sui manufatti

L'ottenimento dei parametri alla resistenza QUV e alla corrosione sopra indicati è ottenuto con un ciclo di verniciatura a basso impatto ambientale con i seguenti parametri di emissioni:

#### quantità di solventi nel prodotto verniciante utilizzato per m<sup>2</sup>:

-inferiore a 210 g al m<sup>2</sup> per i materiali in ghisa.

#### Ciclo standard ghisa

- microsabbatura grado SA 3
- una mano a immersione di primer monocomponente allo zinco.
- due mani a spruzzo di primer epossidico bicomponente al fosfato di zinco all'acqua.
- una mano a spruzzo di smalto poliuretano bicomponente all'acqua.

### Premessa

La verniciatura è considerata di grande importanza al fine della tutela ambientale. La verniciatura deve essere il risultato di un processo sostenibile.

### Tinta colore standard ghisa

Grigio scuro metallizzato opaco (tipo Neri).

### Tinta colore standard acciaio zincato a caldo

Grigio scuro metallizzato opaco (tipo Neri).

### Tinta colore standard legno marrone

Marrone scuro semiopaco (tipo Neri).

### Prestazioni tecniche della verniciatura materiali in ghisa

Al fine di garantire qualità e resistenza elevata nel tempo dei manufatti, i prodotti presentano le seguenti caratteristiche prestazionali:

#### Resistenza ai QUV

$\Delta E$  minore a 2 dopo 2.000 ore di esposizione secondo il test UNI ISO 11507. Tale valore è attestato con certificato rilasciato da ente terzo.

#### Resistenza alla corrosione

Resistenza al test in nebbia salina superiore a 1.500 ore, secondo il test UNI ISO 9227.

Tale valore è attestato con certificato rilasciato da ente terzo.

#### Spessore secco della vernice

-Spessore non inferiore a 200 micron ( $\mu m$ ) per i materiali in ghisa.

#### Tabella delle prestazioni ambientali nell'applicazione della vernice sui manufatti

L'ottenimento dei parametri alla resistenza QUV e alla corrosione sopra indicati è ottenuto con un ciclo di verniciatura a basso impatto ambientale con i seguenti parametri di emissioni:

#### quantità di solventi nel prodotto verniciante utilizzato per m<sup>2</sup>:

-inferiore a 210 g al m<sup>2</sup> per i materiali in ghisa.

#### Ciclo standard ghisa

- microsabbatura grado SA 3
- una mano a immersione di primer monocomponente allo zinco.
- due mani a spruzzo di primer epossidico bicomponente al fosfato di zinco all'acqua.
- una mano a spruzzo di smalto poliuretano bicomponente all'acqua.

### Prestazioni tecniche della verniciatura materiali in acciaio zincato a caldo

Al fine di garantire qualità e resistenza elevata nel tempo dei manufatti, i prodotti presentano le seguenti caratteristiche prestazionali:

#### Resistenza ai QUV

$\Delta E$  minore a 2 dopo 2.000 ore di esposizione secondo il test UNI ISO 11507. Tale valore è attestato con certificato rilasciato da ente terzo.

#### Resistenza alla corrosione

Resistenza al test in nebbia salina superiore a 1.500 ore, secondo il test UNI ISO 9227.

Tale valore è attestato con certificato rilasciato da ente terzo.

#### Spessore secco della vernice

-Spessore non inferiore a 110 micron ( $\mu m$ ) per i materiali in acciaio zincato a caldo.

#### Tabella delle prestazioni ambientali nell'applicazione della vernice sui manufatti

L'ottenimento dei parametri alla resistenza QUV e alla corrosione sopra indicati è ottenuto con un ciclo di verniciatura a basso impatto ambientale con i seguenti parametri di emissioni:

#### quantità di solventi nel prodotto verniciante utilizzato per m<sup>2</sup>:

-inferiore a 50 g al m<sup>2</sup> per i materiali in acciaio zincato a caldo.

#### Ciclo standard acciaio zincato

- microsabbatura grado SA 2.5
- una mano a spruzzo di primer epossidico bicomponente al fosfato di zinco all'acqua.
- una mano a spruzzo di smalto poliuretano bicomponente all'acqua.

### Prestazioni tecniche della verniciatura materiali in legno

Al fine di garantire qualità e resistenza elevata nel tempo dei manufatti, i prodotti presentano le seguenti caratteristiche prestazionali:

#### Pretrattamenti

- stagionatura artificiale con cicli di vaporizzazione ad acqua (110°) sotto pressione in autoclave.
- cicli di essiccamento con aria calda in essicatoi in cui si porta l'umidità residua del legno al 10-15%.
- carteggiatura e levigatura per asportare residui di lavorazioni e uniformare le superfici del legno.

#### Ciclo standard legno iroko o essenza simile

- una mano di impregnante idrosolubile protettivo, contro muffe, funghi.
- una mano di fondo pigmentato intermedio idrosolubile, con buona protezione contro le radiazioni UV.
- una mano di finitura trasparente idrosolubile con filtro UV.
- essiccazione a temperatura ambientale.

### Premessa

La verniciatura è considerata di grande importanza al fine della tutela ambientale. La verniciatura deve essere il risultato di un processo sostenibile.

### Tinta colore standard ghisa

Grigio scuro metallizzato opaco (tipo Neri).

### Tinta colore standard acciaio zincato a caldo

Grigio scuro metallizzato opaco (tipo Neri).

### Tinta colore standard legno verde

Verde scuro semiopaco (tipo Neri).

### Prestazioni tecniche della verniciatura materiali in ghisa

Al fine di garantire qualità e resistenza elevata nel tempo dei manufatti, i prodotti presentano le seguenti caratteristiche prestazionali:

#### Resistenza ai QUV

$\Delta E$  minore a 2 dopo 2.000 ore di esposizione secondo il test UNI ISO 11507. Tale valore è attestato con certificato rilasciato da ente terzo.

#### Resistenza alla corrosione

Resistenza al test in nebbia salina superiore a 1.500 ore, secondo il test UNI ISO 9227.

Tale valore è attestato con certificato rilasciato da ente terzo.

#### Spessore secco della vernice

-Spessore non inferiore a 200 micron ( $\mu m$ ) per i materiali in ghisa.

#### Tabella delle prestazioni ambientali nell'applicazione della vernice sui manufatti

L'ottenimento dei parametri alla resistenza QUV e alla corrosione sopra indicati è ottenuto con un ciclo di verniciatura a basso impatto ambientale con i seguenti parametri di emissioni:

#### quantità di solventi nel prodotto verniciante utilizzato per m<sup>2</sup>:

-inferiore a 210 g al m<sup>2</sup> per i materiali in ghisa.

#### Ciclo standard ghisa

- microsabbatura grado SA 3
- una mano a immersione di primer monocomponente allo zinco.
- due mani a spruzzo di primer epossidico bicomponente al fosfato di zinco all'acqua.
- una mano a spruzzo di smalto poliuretano bicomponente all'acqua.

### Prestazioni tecniche della verniciatura materiali in acciaio zincato a caldo

Al fine di garantire qualità e resistenza elevata nel tempo dei manufatti, i prodotti presentano le seguenti caratteristiche prestazionali:

#### Resistenza ai QUV

$\Delta E$  minore a 2 dopo 2.000 ore di esposizione secondo il test UNI ISO 11507. Tale valore è attestato con certificato rilasciato da ente terzo.

#### Resistenza alla corrosione

Resistenza al test in nebbia salina superiore a 1.500 ore, secondo il test UNI ISO 9227.

Tale valore è attestato con certificato rilasciato da ente terzo.

#### Spessore secco della vernice

-Spessore non inferiore a 110 micron ( $\mu m$ ) per i materiali in acciaio zincato a caldo.

#### Tabella delle prestazioni ambientali nell'applicazione della vernice sui manufatti

L'ottenimento dei parametri alla resistenza QUV e alla corrosione sopra indicati è ottenuto con un ciclo di verniciatura a basso impatto ambientale con i seguenti parametri di emissioni:

#### quantità di solventi nel prodotto verniciante utilizzato per m<sup>2</sup>:

-inferiore a 50 g al m<sup>2</sup> per i materiali in acciaio zincato a caldo.

#### Ciclo standard acciaio zincato

- microsabbatura grado SA 2.5
- una mano a spruzzo di primer epossidico bicomponente al fosfato di zinco all'acqua.
- una mano a spruzzo di smalto poliuretano bicomponente all'acqua.

### Prestazioni tecniche della verniciatura materiali in legno

Al fine di garantire qualità e resistenza elevata nel tempo dei manufatti, i prodotti presentano le seguenti caratteristiche prestazionali:

#### Pretrattamenti

- stagionatura artificiale con cicli di vaporizzazione ad acqua (110°) sotto pressione in autoclave.
- cicli di essiccamento con aria calda in essicatoi in cui si porta l'umidità residua del legno al 10-15%.
- carteggiatura e levigatura per asportare residui di lavorazioni e uniformare le superfici del legno.

#### Ciclo standard legno iroko o essenza simile

- una mano di impregnante idrosolubile protettivo, contro muffe, funghi.
- una mano di fondo pigmentato intermedio idrosolubile, con buona protezione contro le radiazioni UV.
- una mano di finitura trasparente idrosolubile con filtro UV.
- essiccazione a temperatura ambientale.

### Premessa

La verniciatura è considerata di grande importanza al fine della tutela ambientale. La verniciatura deve essere il risultato di un processo sostenibile.

### Tinta colore standard

Grigio scuro metallizzato opaco (tipo Neri).

### Prestazioni tecniche della verniciatura materiali in acciaio zincato a caldo

Al fine di garantire qualità e resistenza elevata nel tempo dei manufatti, i prodotti presentano le seguenti caratteristiche prestazionali:

#### Resistenza ai QUV

$\Delta E$  minore a 2 dopo 2.000 ore di esposizione secondo il test UNI ISO 11507. Tale valore è attestato con certificato rilasciato da ente terzo.

#### Resistenza alla corrosione

Resistenza al test in nebbia salina superiore a 1.500 ore, secondo il test UNI ISO 9227.

Tale valore è attestato con certificato rilasciato da ente terzo.

#### Spessore secco della vernice

-Spessore non inferiore a 110 micron ( $\mu\text{m}$ ) per i materiali in acciaio zincato a caldo.

#### Tabella delle prestazioni ambientali nell'applicazione della vernice sui manufatti

L'ottenimento dei parametri alla resistenza QUV e alla corrosione sopra indicati è ottenuto con un ciclo di verniciatura a basso impatto ambientale con i seguenti parametri di emissioni:

#### quantità di solventi nel prodotto verniciante utilizzato per m<sup>2</sup>:

-inferiore a 50 g al m<sup>2</sup> per i materiali in acciaio zincato a caldo.

#### Ciclo standard acciaio zincato

-microsabbatura grado SA 2.5  
-una mano a spruzzo di primer epossidico bicomponente al fosfato di zinco all'acqua.  
-una mano a spruzzo di smalto poliuretanico bicomponente all'acqua.

#### Ciclo specifico per anime pali in acciaio zincato

-microsabbatura grado SA 2.5  
-una mano a spruzzo di primer epossidico bicomponente al fosfato di zinco al solvente.  
-una mano a spruzzo di smalto acrilico bicomponente al solvente.

I parametri prestazionali di:

[resistenza ai QUV](#);

[resistenza alla corrosione](#);

[spessore a secco](#);

[tinta](#), restano comuni ai due cicli.

### Prestazioni tecniche della verniciatura materiali in ghisa

Al fine di garantire qualità e resistenza elevata nel tempo dei manufatti, i prodotti presentano le seguenti caratteristiche prestazionali:

#### Resistenza ai QUV

$\Delta E$  minore a 2 dopo 2.000 ore di esposizione secondo il test UNI ISO 11507. Tale valore è attestato con certificato rilasciato da ente terzo.

#### Resistenza alla corrosione

Resistenza al test in nebbia salina superiore a 1.500 ore, secondo il test UNI ISO 9227.

Tale valore è attestato con certificato rilasciato da ente terzo.

#### Spessore secco della vernice

-Spessore non inferiore a 200 micron ( $\mu\text{m}$ ) per i materiali in ghisa.

#### Tabella delle prestazioni ambientali nell'applicazione della vernice sui manufatti

L'ottenimento dei parametri alla resistenza QUV e alla corrosione sopra indicati è ottenuto con un ciclo di verniciatura a basso impatto ambientale con i seguenti parametri di emissioni:

#### quantità di solventi nel prodotto verniciante utilizzato per m<sup>2</sup>:

-inferiore a 210 g al m<sup>2</sup> per i materiali in ghisa.

#### Ciclo standard ghisa

-microsabbatura grado SA 3  
-una mano a immersione di primer monocomponente allo zinco.  
-due mani a spruzzo di primer epossidico bicomponente al fosfato di zinco all'acqua.  
-una mano a spruzzo di smalto poliuretanico bicomponente all'acqua.

### Premessa

La verniciatura è considerata di grande importanza al fine della tutela ambientale. La verniciatura deve essere il risultato di un processo sostenibile.

### Tinta colore standard

Grigio scuro metallizzato opaco (tipo Neri).

### Prestazioni tecniche della verniciatura materiali in ghisa

Al fine di garantire qualità e resistenza elevata nel tempo dei manufatti, i prodotti presentano le seguenti caratteristiche prestazionali:

#### Resistenza ai QUV

$\Delta E$  minore a 2 dopo 2.000 ore di esposizione secondo il test UNI ISO 11507. Tale valore è attestato con certificato rilasciato da ente terzo.

#### Resistenza alla corrosione

Resistenza al test in nebbia salina superiore a 1.500 ore, secondo il test UNI ISO 9227.

Tale valore è attestato con certificato rilasciato da ente terzo.

#### Spessore secco della vernice

-Spessore non inferiore a 200 micron ( $\mu m$ ) per i materiali in ghisa.

#### Tabella delle prestazioni ambientali nell'applicazione della vernice sui manufatti

L'ottenimento dei parametri alla resistenza QUV e alla corrosione sopra indicati è ottenuto con un ciclo di verniciatura a basso impatto ambientale con i seguenti parametri di emissioni:

#### quantità di solventi nel prodotto verniciante utilizzato per m<sup>2</sup>:

-inferiore a 210 g al m<sup>2</sup> per i materiali in ghisa.

#### Ciclo standard ghisa

- microsabbatura grado SA 3
- una mano a immersione di primer monocomponente allo zinco.
- due mani a spruzzo di primer epossidico bicomponente al fosfato di zinco all'acqua.
- una mano a spruzzo di smalto poliuretanico bicomponente all'acqua.

### Prestazioni tecniche della verniciatura materiali in acciaio zincato a caldo

Al fine di garantire qualità e resistenza elevata nel tempo dei manufatti, i prodotti presentano le seguenti caratteristiche prestazionali:

#### Resistenza ai QUV

$\Delta E$  minore a 2 dopo 2.000 ore di esposizione secondo il test UNI ISO 11507. Tale valore è attestato con certificato rilasciato da ente terzo.

#### Resistenza alla corrosione

Resistenza al test in nebbia salina superiore a 1.500 ore, secondo il test UNI ISO 9227.

Tale valore è attestato con certificato rilasciato da ente terzo.

#### Spessore secco della vernice

-Spessore non inferiore a 110 micron ( $\mu m$ ) per i materiali in acciaio zincato a caldo.

#### Tabella delle prestazioni ambientali nell'applicazione della vernice sui manufatti

L'ottenimento dei parametri alla resistenza QUV e alla corrosione sopra indicati è ottenuto con un ciclo di verniciatura a basso impatto ambientale con i seguenti parametri di emissioni:

#### quantità di solventi nel prodotto verniciante utilizzato per m<sup>2</sup>:

-inferiore a 50 g al m<sup>2</sup> per i materiali in acciaio zincato a caldo.

#### Ciclo standard acciaio zincato

- microsabbatura grado SA 2.5
- una mano a spruzzo di primer epossidico bicomponente al fosfato di zinco all'acqua.
- una mano a spruzzo di smalto poliuretanico bicomponente all'acqua.

#### Ciclo specifico per anime pali in acciaio zincato

- microsabbatura grado SA 2.5
- una mano a spruzzo di primer epossidico bicomponente al fosfato di zinco al solvente.
- una mano a spruzzo di smalto acrilico bicomponente al solvente.

I parametri prestazionali di:

[resistenza ai QUV](#);

[resistenza alla corrosione](#);

[spessore a secco](#);

[tinta](#), restano comuni ai due cicli.

### Prestazioni tecniche della verniciatura materiali in alluminio

Al fine di garantire qualità e resistenza elevata nel tempo dei manufatti, i prodotti presentano le seguenti caratteristiche prestazionali:

#### Resistenza ai QUV

$\Delta E$  minore a 2 dopo 2.000 ore di esposizione secondo il test UNI ISO 11507. Tale valore è attestato con certificato rilasciato da ente terzo.

#### Resistenza alla corrosione

Resistenza al test in nebbia salina superiore a 1.500 ore, secondo il test UNI ISO 9227.

Tale valore è attestato con certificato rilasciato da ente terzo.

#### Ciclo standard alluminio

- microsabbatura con graniglia inox (solo per fusioni e pressofusioni).
- pretrattamento chimico con ciclo di prodotti a base nanotecnologica.
- una mano di fondo di primer epossidico a polvere.
- una mano a spruzzo di smalto poliuretanico bicomponente.

### Premessa

La verniciatura è considerata di grande importanza al fine della tutela ambientale. La verniciatura deve essere il risultato di un processo sostenibile.

### Tinta colore standard

Grigio scuro metallizzato opaco (tipo Neri).

### Prestazioni tecniche della verniciatura materiali in ghisa

Al fine di garantire qualità e resistenza elevata nel tempo dei manufatti, i prodotti presentano le seguenti caratteristiche prestazionali:

#### Resistenza ai QUV

$\Delta E$  minore a 2 dopo 2.000 ore di esposizione secondo il test UNI ISO 11507. Tale valore è attestato con certificato rilasciato da ente terzo.

#### Resistenza alla corrosione

Resistenza al test in nebbia salina superiore a 1.500 ore, secondo il test UNI ISO 9227.

Tale valore è attestato con certificato rilasciato da ente terzo.

#### Spessore secco della vernice

-Spessore non inferiore a 200 micron ( $\mu m$ ) per i materiali in ghisa.

#### Tabella delle prestazioni ambientali nell'applicazione della vernice sui manufatti

L'ottenimento dei parametri alla resistenza QUV e alla corrosione sopra indicati è ottenuto con un ciclo di verniciatura a basso impatto ambientale con i seguenti parametri di emissioni:

#### quantità di solventi nel prodotto verniciante utilizzato per m<sup>2</sup>:

-inferiore a 210 g al m<sup>2</sup> per i materiali in ghisa.

#### Ciclo standard ghisa

- microsabbatura grado SA 3
- una mano a immersione di primer monocomponente allo zinco.
- due mani a spruzzo di primer epossidico bicomponente al fosfato di zinco all'acqua.
- una mano a spruzzo di smalto poliuretanico bicomponente all'acqua.

### Prestazioni tecniche della verniciatura materiali in alluminio

Al fine di garantire qualità e resistenza elevata nel tempo dei manufatti, i prodotti presentano le seguenti caratteristiche prestazionali:

#### Resistenza ai QUV

$\Delta E$  minore a 2 dopo 2.000 ore di esposizione secondo il test UNI ISO 11507. Tale valore è attestato con certificato rilasciato da ente terzo.

#### Resistenza alla corrosione

Resistenza al test in nebbia salina superiore a 1.500 ore, secondo il test UNI ISO 9227.

Tale valore è attestato con certificato rilasciato da ente terzo.

#### Ciclo standard alluminio

- microsabbatura con graniglia inox (solo per fusioni e pressofusioni).
- pretrattamento chimico con ciclo di prodotti a base nanotecnologica.
- una mano di fondo di primer epossidico a polvere.
- una mano a spruzzo di smalto poliuretanico bicomponente.

### Premessa

La verniciatura è considerata di grande importanza al fine della tutela ambientale. La verniciatura deve essere il risultato di un processo sostenibile.

### Tinta colore standard ghisa

Grigio scuro metallizzato opaco (tipo Neri).

### Tinta colore standard legno marrone

Marrone scuro semiopaco (tipo Neri).

### Prestazioni tecniche della verniciatura materiali in ghisa

Al fine di garantire qualità e resistenza elevata nel tempo dei manufatti, i prodotti presentano le seguenti caratteristiche prestazionali:

#### Resistenza ai QUV

$\Delta E$  minore a 2 dopo 2.000 ore di esposizione secondo il test UNI ISO 11507. Tale valore è attestato con certificato rilasciato da ente terzo.

#### Resistenza alla corrosione

Resistenza al test in nebbia salina superiore a 1.500 ore, secondo il test UNI ISO 9227.

Tale valore è attestato con certificato rilasciato da ente terzo.

#### Spessore secco della vernice

-Spessore non inferiore a 200 micron ( $\mu m$ ) per i materiali in ghisa.

#### Tabella delle prestazioni ambientali nell'applicazione della vernice sui manufatti

L'ottenimento dei parametri alla resistenza QUV e alla corrosione sopra indicati è ottenuto con un ciclo di verniciatura a basso impatto ambientale con i seguenti parametri di emissioni:

#### quantità di solventi nel prodotto verniciante utilizzato per m<sup>2</sup>:

-inferiore a 210 g al m<sup>2</sup> per i materiali in ghisa.

#### Ciclo standard ghisa

- microsabbatura grado SA 3
- una mano a immersione di primer monocomponente allo zinco.
- due mani a spruzzo di primer epossidico bicomponente al fosfato di zinco all'acqua.
- una mano a spruzzo di smalto poliuretano bicomponente all'acqua.

### Prestazioni tecniche della verniciatura materiali in legno

Al fine di garantire qualità e resistenza elevata nel tempo dei manufatti, i prodotti presentano le seguenti caratteristiche prestazionali:

#### Pretrattamenti

- stagionatura artificiale con cicli di vaporizzazione ad acqua (110°) sotto pressione in autoclave.
- cicli di essiccamento con aria calda in essicatoi in cui si porta l'umidità residua del legno al 10-15%.
- carteggiatura e levigatura per asportare residui di lavorazioni e uniformare le superfici del legno.

#### Ciclo standard legno iroko o essenza similare

- una mano di impregnante idrosolubile protettivo, contro muffe, funghi.
- una mano di fondo pigmentato intermedio idrosolubile, con buona protezione contro le radiazioni UV.
- una mano di finitura trasparente idrosolubile con filtro UV.
- essiccazione a temperatura ambientale.

### Premessa

La verniciatura è considerata di grande importanza al fine della tutela ambientale. La verniciatura deve essere il risultato di un processo sostenibile.

### Tinta colore standard ghisa

Grigio scuro metallizzato opaco (tipo Neri).

### Tinta colore standard legno verde

Verde scuro semiopaco (tipo Neri).

### Prestazioni tecniche della verniciatura materiali in ghisa

Al fine di garantire qualità e resistenza elevata nel tempo dei manufatti, i prodotti presentano le seguenti caratteristiche prestazionali:

#### Resistenza ai QUV

$\Delta E$  minore a 2 dopo 2.000 ore di esposizione secondo il test UNI ISO 11507. Tale valore è attestato con certificato rilasciato da ente terzo.

#### Resistenza alla corrosione

Resistenza al test in nebbia salina superiore a 1.500 ore, secondo il test UNI ISO 9227.

Tale valore è attestato con certificato rilasciato da ente terzo.

#### Spessore secco della vernice

-Spessore non inferiore a 200 micron ( $\mu m$ ) per i materiali in ghisa.

#### Tabella delle prestazioni ambientali nell'applicazione della vernice sui manufatti

L'ottenimento dei parametri alla resistenza QUV e alla corrosione sopra indicati è ottenuto con un ciclo di verniciatura a basso impatto ambientale con i seguenti parametri di emissioni:

#### quantità di solventi nel prodotto verniciante utilizzato per m<sup>2</sup>:

-inferiore a 210 g al m<sup>2</sup> per i materiali in ghisa.

#### Ciclo standard ghisa

- microsabbatura grado SA 3
- una mano a immersione di primer monocomponente allo zinco.
- due mani a spruzzo di primer epossidico bicomponente al fosfato di zinco all'acqua.
- una mano a spruzzo di smalto poliuretano bicomponente all'acqua.

### Prestazioni tecniche della verniciatura materiali in legno

Al fine di garantire qualità e resistenza elevata nel tempo dei manufatti, i prodotti presentano le seguenti caratteristiche prestazionali:

#### Pretrattamenti

- stagionatura artificiale con cicli di vaporizzazione ad acqua (110°) sotto pressione in autoclave.
- cicli di essiccamento con aria calda in essicatoi in cui si porta l'umidità residua del legno al 10-15%.
- carteggiatura e levigatura per asportare residui di lavorazioni e uniformare le superfici del legno.

#### Ciclo standard legno iroko o essenza simile

- una mano di impregnante idrosolubile protettivo, contro muffe, funghi.
- una mano di fondo pigmentato intermedio idrosolubile, con buona protezione contro le radiazioni UV.
- una mano di finitura trasparente idrosolubile con filtro UV.
- essiccazione a temperatura ambientale.