Contro la corrosione ai massimi livelli

ISO12944



CICLI DI PROTEZIONE PREVENTIVA DELL'ACCIAIO CONFORMI ALLE NORME EUROPEE.







NEW LAC e la ISO 12944 STANDARD MONDIALE SULLA CORROSIONE

ISO 12944 Vernici e smalti.

La norma ISO 12944 (parti 1-8) è uno standard europeo e internazionale, rappresenta un valido riferimento a livello mondiale per una protezione efficace contro la corrosione di strutture in acciaio.

La norma comprende sistemi protettivi di verniciatura destinati all'applicazione su acciaio sabbiato, acciaio zincato a caldo, superfici in acciaio con rivestimento in zinco spruzzato, acciaio rivestito con altri metalli o leghe, acciaio rivestito con rivestimenti organici se opportunamente preparati.

La conformità dei cicli NEW LAC sulla base dei risultati delle prove di laboratorio, così come specificato nella ISO 12944-6 permette di poter fornire:

- una guida affidabile alla scelta dei cicli di verniciatura adatti alle esigenze di protezione della corrosione delle strutture in acciaio
- un approcció obiettivo alla selezione di rivestimenti basati su qualità e durabilità
- uno standard universalmente accettato

Questo studio è da considerarsi come una guida esemplificativa non vincolante: sono possibili all'interno della nostra gamma altre soluzioni tecniche di pari efficacia; fare sempre riferimento alle schede tecniche di prodotto.

Scegliete il miglior sistema NEW LAC per il vostro progetto in 3 semplici mosse:

- 1. Selezionate l'ambiente corrosivo
- 2. Determinate la durata di vita prevista
- 3. Selezionate il sistema di rivestimento idoneo

1 - L'ambiente corrosivo

Selezionate l'ambiente corrosivo secondo la tabella sequente:

Categoria	Area di ap	pplicazione	Spessore totale
di corrosività	All'aperto	Al chiuso	consigliato per il rivestimento
C1 trascurabile		Locali riscaldati, per esempio uffici, negozi, scuole, alberghi	80µm
C2 basso	Basso inquinamento, principalmente le zone rurali	Edifici non riscaldati dove può formarsi condensa, ad esempio magazzini, centri sportivi	120-160µm
C3 medio	Aree urbane e industriali, inquinamento moderato, regioni costiere con bassa concentrazione di sale	Locali con umidità elevata con un certo inquinamento dell'aria, ad esempio, birrerie, caseifici, impianti di produzione alimentare	120-200µm
C4 grave	Aree industriali, regioni costiere con concentrazione di sale moderata	Impianti chimici, piscine, case-barca su acqua di mare	200-280µm
C5 – I estremo (industriale)	Aree industriali con elevata umidità e atmosfere aggressive	Edifici e aree con condensa sempre presente e inquinamento pesante	240-320µm
C5 - M estremo (marittimo)	Regioni costiere ed off-shore con elevata concentrazione di sale	Edifici e aree con condensa sempre presente e inquinamento pesante	240-320µm

Le categorie di corrosività sono determinate sulla base dei dati di diminuzione di massa e spessore di campioni standard costruiti con acciaio a basso tenore di carbonio e/o zinco dopo il primo anno di esposizione. Per i dettagli sui campioni standard e sul trattamento dei campioni prima e dopo l'esposizione, vedere la norma ISO 9226. La classificazione degli ambienti si applica all'acciaio strutturale esposto alle condizioni dell'ambiente inferiore a 120°C.

2- La durata di vita prevista

La tabella a fianco determina la durata prevista del ciclo protettivo fino al primo intervento rilevante di manutenzione.

Durata della protezione								
Intervallo di tempo	Anni							
Basso L	2 – 5							
Medio M	5 - 15							
Lungo H	> 15							

La prima fase di riparazione parziale in seguito alla corrosione si ha quando il sistema di rivestimento presenta ruggine di grado Ri 3 secondo la norma ISO 4628-3. La durata della protezione non costituisce un periodo di garanzia. Si tratta di una raccomandazione tecnica per aiutare il committente a definire la manutenzione e l'assistenza periodica e risulta fortemente influenzata da condizioni di stress non previste.

sistema di rivestimento

Per la selezione del miglior sistema di rivestimento, è opportuno valutare i seguenti aspetti:

- Qual è l'ubicazione fisica della struttura: zona rurale, all'interno di una città, in un ambiente industriale, sulla costa?
 Quali sono i carichi di stress normali o supplementari che interessano la struttura: contaminanti industriali, umidità elevata, pioggia, sale, stress meccanico, presenza prolungata di condense?

 Qual è la durata prevista per la struttura: 5, 10 o 15 anni?

 Quale aspetto dovrà avere la finitura: l'impressione visiva sarà secondaria o vi saranno effetti speciali
- (metallizzati e valore di gloss)?

PREPARAZIONE DELLE SUPERFICI

l sistemi di verniciatura elencati sono idonei per superfici con grado di preparazione Sa 2 ½ e St 2. Per le superfici di acciaio preparate al grado St 2, il riferimento è il grado di arrugginimento C, come definito dalla ISO 8501-1.

l sistemi di verniciatura elencati sono esempi tipici di sistemi utilizzati negli ambienti definiti nella ISO 12944-2. Il trattamento meccanico o chimico richiesto per le superfici zincate a caldo è descritto nella ISO 12944-4.

RESA TEORICA / CONSUMO MINIMO

La resa teorica o il suo reciproco (consumo minimo) si esprime in m^2/l ed è riferito ad uno spessore ben preciso.

% solidi in volume x 10 Si può calcolare in questo modo: $m^2/l =$ spessore del film secco in micrometri



ISO 12944 C1/C2



Sistemi di verniciatura corrispondenti alle categorie C1 / C2 di corrosività.

Durabilità attesa	Ciclo N°	Tipo di ciclo		Descrizione del ciclo New Lac		Spessore (micron)
	1	SB AK	1×200M07035 1×250M/P	ANTIRUGGINE EXTRA AI FOSFATI SMALTO R.E. PER ESTERNO		40 40
					Total DFT	80
	2	SB AK	1×210M/P 1×710M/P	PRIMER NO-RUST ALCHI PURE		40 40
2-5					Total DFT	80
anni	3	WB AK	1x980M/P 1x970M/P	IDROPRIMER AQUALKYD GL		40 40
					Total DFT	80
	4	SB Pur	1x328M/P	ACRI-COAT S50/G60 2K		80
					Total DFT	80

Durabilità attesa	Ciclo N°	Tipo di ciclo		Descrizione del ciclo New Lac		Spessore (micron)
	1	SB AK	2x200M07035 1x250M/P	ANTIRUGGINE EXTRA AI FOSFATI SMALTO R.E. PER ESTERNO		80 40
			1,250/1/1	SIVALIO K.E. LEK ESTEKINO	Total DFT	120
	2	SB AK	2×210M/P 1×710M/P	PRIMER NO-RUST ALCHI PURE		80 40
					Total DFT	120
	3	SB AK	2x204M/P	SMALTO R.E. MANO UNICA		100
5-15					Total DFT	100
anni	4	WB Ep/Pur	1×499M/P 1×336M/P	EPOPRIMER W PUR COAT W/2K		80 40
					Total DFT	120
	5	SB Ep/Pur	1×410M 1×302M/P	FONDO EPOSSIDICO SMALTO POLIACRILICO LUCIDO		80 40
					Total DFT	120
	6	SB Ep/Ep	1×410M 1×401M/P	FONDO EPOSSIDICO SMALTO EPOSSIDICO INDUSTRIALE		80 40
					Total DFT	120

Durabilità attesa	Ciclo N°	Tipo di ciclo		Descrizione del ciclo New Lac		Spessore (micron)
	1	SB AK	2x200M07035 2x250M/P	ANTIRUGGINE EXTRA AI FOSFATI SMALTO R.E. PER ESTERNO		80 80
					Total DFT	160
	2	SB AK	2x210M/P 2x710M/P	PRIMER NO-RUST ALCHI PURE		80 80
					Total DFT	160
>15	3	WB Ep/Pur	1×499M/P 1×336M/P	EPOPRIMER W PUR COAT W/2K		80 80
anni					Total DFT	160
	4	SB Ep/Pur	1×410M 1×302M/P	FONDO EPOSSIDICO SMALTO POLIACRILICO LUCIDO		80 80
					Total DFT	160
	5	SB Ep/Ep	1×410M 1×401M/P	FONDO EPOSSIDICO SMALTO EPOSSIDICO INDUSTRIALE		80 80
					Total DFT	160

ISO 12944





Sistemi di verniciatura corrispondenti alle categorie C3 di corrosività.



Durabilità attesa	Ciclo N°	Tipo di ciclo		Descrizione del ciclo New Lac		Spessore (micron)
	1	SB AK	2x200M07035 1x250M/P	Antiruggine extra ai fosfati Smalto r.e. per esterno		80 40
					Total DFT	120
	2	SB AK	2x210M/P 1x710M/P	PRIMER NO-RUST ALCHI PURE		80 40
					Total DFT	120
2-5	3	SB Ep/Ep	1x410M 1X401M/P	FONDO EPOSSIDICO SMALTO EPOSSIDICO INDUSTRIALE		80 40
anni					Total DFT	120
	4	WB Ep/Pur	1×499M/P 1X336M/P	EPOPRIMER W PUR COAT W/2K		80 40
					Total DFT	120
	5	SB Ep/Pur	1×410M 1×302M/P	FONDO EPOSSIDICO SMALTO POLIACRILICO LUCIDO		80 40
					Total DFT	120

Durabilità attesa	Ciclo N°	Tipo di ciclo		Descrizione del ciclo New Lac		Spessore (micron)
	1	SB AK	2×200M07035 2×250M/P	ANTIRUGGINE EXTRA AI FOSFATI SMALTO R.E. PER ESTERNO		80 80
					Total DFT	160
	2	SB AK	2×210M/P 2×710M/P	PRIMER NO-RUST ALCHI PURE		80 80
					Total DFT	160
5-15	3	WB Ep/Pur	1×499M/P 1X336M/P	EPOPRIMER W PUR COAT W/2K		80 80
anni					Total DFT	160
	4	SB Ep/Pur	1×410M 1×302M/P	FONDO EPOSSIDICO SMALTO POLIACRILICO LUCIDO		80 80
					Total DFT	160
	5	SB Ep/Ep	1×410M 1×401M/P	FONDO EPOSSIDICO SMALTO EPOSSIDICO INDUSTRIALE		80 80
					Total DFT	160

Durabilità attesa	Ciclo N°	Tipo di ciclo		Descrizione del ciclo New Lac		Spessore (micron)
	1	SB AK	2x200M07035 2x250M/P	Antiruggine extra ai fosfati Smalto r.e. per esterno		120 80
					Total DFT	200
	2	SB AK	2x210M/P 2x780M/P	PRIMER NO-RUST ALCHI PURE HP GLOSS		100 100
					Total DFT	200
	3	WB Ep/Pur	2x499M/P 1x336M/P	EPOPRIMER W PUR COAT W/2K		140 60
					Total DFT	200
>15 anni	4	SB Ep/Pur	1×427M07525 1×348M/P	EPOPRIMER HS-OP SMALTO POLIACR. ALTA ADERENZA L		140 60
					Total DFT	200
	5	SB Ep/Ep	1×427M07525 1×401M/P	EPOPRIMER HS-OP SMALTO EPOSSIDICO INDUSTRIALE		140 60
					Total DFT	200
	6	SB Ep/Pur	1x410X07210 1x410M 1x348M/P	ZINCANTE EPOSSIDICO BICOMPONEN FONDO EPOSSIDICO SMALTO POLIACR. ALTA ADERENZA L	JTE .	60 80 60
					Total DFT	200

ISO 12944





Sistemi di verniciatura corrispondenti alle categorie C4 di corrosività.



Durabilità attesa	Ciclo N°	Tipo di ciclo		Descrizione del ciclo New Lac		Spessore (micron)
	1	SB AK	2x200M07035 2x250M/P	Antiruggine extra ai fosfati Smalto r.e. per esterno		120 80
					Total DFT	200
	2	SB AK	2x210M/P 2x780M/P	PRIMER NO-RUST ALCHI PURE HP GLOSS		100 100
					Total DFT	200
	3	WB Ep/Pur	2×499M/P 1×336M/P	EPOPRIMER W PUR COAT W/2K		140 60
					Total DFT	200
2-5	4	SB Ep/Pur	1×427M07525 1×348M/P	EPOPRIMER HS-OP SMALTO POLIACR. ALTA ADERENZA L		140 60
anni					Total DFT	200
	5	SB Ep/Ep	1×427M07525 1×401M/P	EPOPRIMER HS-OP SMALTO EPOSSIDICO INDUSTRIALE		140 60
					Total DFT	200
	6	SB Ep/Pur	1x410X07210 1x410M 1x348M/P	ZINCANTE EPOSSIDICO BICOMPONEN FONDO EPOSSIDICO SMALTO POLIACR. ALTA ADERENZA L	NTE	60 60 40
					Total DFT	160
	7	SB AK/Ep	3x760M/P	LAC ZINC EP		200
					Total DFT	200

Durabilità attesa	Ciclo N°	Tipo di ciclo		Descrizione del ciclo New Lac		Spessore (micron)
	1	WB Ep/Pur	2x499M/P 1x336M/P	EPOPRIMER W PUR COAT W/2K		160 80
					Total DFT	240
	2	SB Ep/Pur	1×427M07525 1×348M/P	EPOPRIMER HS-OP SMALTO POLIACR. ALTA ADERENZA L		160 80
					Total DFT	240
5-15	3	SB Ep/Ep	1×427M07525 1×401M/P	EPOPRIMER HS-OP SMALTO EPOSSIDICO INDUSTRIALE		160 80
anni					Total DFT	240
	4	SB Ep/Pur	1x410X07210 1x410M 1x348M/P	ZINCANTE EPOSSIDICO BICOMPONEN FONDO EPOSSIDICO SMALTO POLIACR. ALTA ADERENZA L	TE	60 100 40
					Total DFT	200
	5	SB AK/Ep	3x760M/P	LAC ZINC EP		240
					Total DFT	240

Durabilità attesa	Ciclo N°	Tipo di ciclo	Descrizione del ciclo New Lac	Spessore (micron)
	1	SB Ep/Pur	1×427M07525 EPOPRIMER HS-OP 1×348M/P SMALTO POLIACR. ALTA ADERENZA L	200 80
			Total DFT	280
>15	2	SB Ep/Ep	1x427M07525 EPOPRIMER HS-OP 1x401M/P SMALTO EPOSSIDICO INDUSTRIALE	200 80
anni			Total DFT	280
	3	SB Ep/Pur	1x410X07210 ZINCANTE EPOSSIDICO BICOMPONENTE 1x427M07525 EPOPRIMER HS-OP 1x348M/P SMALTO POLIACR, ALTA ADERENZA L	60 140 40
			Total DFT	240

Legenda leganti ${\bf AK}={\sf Alchidico}\cdot{\bf Ay}={\sf Acrilico}\cdot{\bf Pur}={\sf Poliuretanico}\cdot{\bf Ep}={\sf Epossidico}$







Sistemi di verniciatura corrispondenti alle categorie C5-l di corrosività.

Durabilità attesa	Ciclo N°	Tipo di ciclo	Descrizione del ciclo New Lac	Spessore (micron)
	1	SB Ep/Ep	1x427M07525 EPOPRIMER HS-OP 1x401M/P SMALTO EPOSSIDICO INDUSTRIALE	240 80
			Total DFT	320
>15 anni	2	SB Ep/Pur	1×410X07210 ZINCANTE EPOSSIDICO BICOMPONENTE 1×427M07525 EPOPRIMER HS-OP 1×302M/P SMALTO POLIACRILICO LUCIDO (300X00100)	60 180 80
			Total DFT	320
	3	SB Ep/Pur	1×427M07525 EPOPRIMER HS-OP 1×302M/P SMALTO POLIACRILICO LUCIDO (300X00100)	240 80
			Total DFT	320

ISO 12944 C5-M



Sistemi di verniciatura corrispondenti alle categorie C5-M di corrosività.

Durabilità attesa	Ciclo N°	Tipo di ciclo	Descrizione del ciclo New Lac	Spessore (micron)
	1	SB Ep/Pur	1x410X07210 ZINCANTE EPOSSIDICO BICOMPONENTE 1x427M07525 EPOPRIMER HS-OP 1x302M/P SMALTO POLIACRILICO LUCIDO (300X00100)	60 180 80
>15			Total DFT	320
anni	2	SB Ep/Pur	1x427M07525 EPOPRIMER HS-OP 1x302M/P SMALTO POLIACRILICO LUCIDO (300X00100)	240 80
			Total DFT	320

ISO 12944



STRUTTURE RESISTENTI AL CALORE

Sistemi di verniciatura per strutture in acciaio che devono essere resistenti alle alte temperature.

Massima resistenza al calore	Tipo di ciclo		Descrizione del ciclo New Lac	Spessore (micron)
400°C	Silossanico	850X7210 851P	ZINCANTE SILICONICO SMALTO RESISTENTE AL CALORE 400°C	50 30
			Total DFT	80
600°C	Silossanico	850X09200 850X09200	PITTURA SILICONICA 500-600°C ALLUMINIO PITTURA SILICONICA 500-600°C ALLUMINIO	25 25
			Total DFT	50

Nella pagina seguente la gamma prodotti New Lac per l'anticorrosione.

GUIDA AL CATALOGO PRODOTTI



Questa elenco rappresenta una selezione di pitture, appartenenti sia al segmento Industry che al segmento Decorative, per la protezione anticorrosiva di strutture in acciaio. Per ottenere informazioni dettagliate, fare riferimento alle schede tecniche prodotto.

I prodotti di seguito riportati possono essere riprodotti in molteplici tinte colore mediante il sistema tintometrico volumetrico.

lac color system industry

COD.	NOME PRODOTTO	TIPO LEGANTE	DESCRIZIONE	USO RACCOMANDATO	FINITURA	SOLIDI IN VOLUME %	CONTENUTO	ASCIUTTO AL TATTO	RESA TEORICA	DFT CONSIGLIATO
200M07035	ANTIRUGGINE EXTRA AI FOSFATI	AK	 Contiene fosfati di zinco Basso assorbimento delle finiture Rapida essiccazione 	Primer monocomponente ad alte prestazioni per cicli a rapida essiccazione per la protezione dell'acciaio in ambienti con categoria di corrosività da trascurabile a media.	Орасо	44	480 g/l	2 ore	11 m²/l 40 µm	40 - 120 µm
204M/P	SMALTO RE MANO UNICA	AK	 Contiene fosfati di zinco Applicabile a mano unica su metallo ferroso Rapida essiccazione Buone resistenze agli oli lubrificanti 	Mano di finitura monocomponente a rapida essiccazione per superfici in acciaio in ambienti con categoria di corrosività da frascurabile a media.	Brillante	49	440 g/1	3 ore	12,2 m²/l 40 µm	40 - 80 µm
210M/P	PRIMER NO-RUST	AK	Contiene fosfati di zincoLungo olioApplicazione a pennello	Primer monocomponente ad alte prestazioni per la protezione dell'acciaio in ambienti con categoria di corrosività da trascurabile a media.	Орасо	48	420 g/l	6 - 8 ore	12 m²/l 40 µm	40 - 100 µm
250M/P	SMALTO R.E. PER ESTERNO	AK	 Rapidità di essiccazione Resistente alla goccia d'acqua 	Mano di finitura monocomponente a rapida essiccazione per superfici in acciaio in ambienti con categoria di corrosività da frascurabile a media.	Molto brillante	49	442 g/1	3 ore	12,2 m²/l 40 µm	40 - 80 µm
780M/P	ALCHI PURE HP GLOSS	AK	 Resistente alle intemperie Per applicazioni a pennello e spruzzo Applicabile a basse temperature Non applicare su superfici riscaldanti 	Mano di finitura monocomponente lungo olio per superfici in acciaio in ambienti con categoria di corrosività fino a C4.	Molto brillante	55	430 g/l	3 ore	11 m²/l 50 µm	50 - 100 µm

11 m²/l 50 - 100 µm 50 µm	14,4 m²/1 40 - 80 µm 50 µm	11,4 m²/1 50 µm	9,8 m²/l 50 - 100 µm 50 µm	8,0 m²/l 40 - 80 µm 60 µm	6,2 m²/l 75 - 120 μm 75 μm	10 m²/1 40 - 60 µm 50 µm
3 ore 51	6 ore 5(10 - 12 ore 5.6	4 ore 518	3 - 4 ore 6,0	1,5 ore 6,2	2-3 ore 55
450 g/l	245 g/l	350 g/l	460 g/l	450 g/l	450 g/l	430 g/1
50	72	57	49	48	47	50
Semilucido	Molto brillante	Semilucido	Brillante	Brillante	Semiopaco	Opaco
Mano di finitura monocomponente lungo olio per superfici in acciaio in ambienti con categoria di corrosività fino a C4.	Mano di finitura monocomponente lungo olio per superfici in acciaio in ambienti con categoria di corrosività da trascurabile a media.	Smalto antiruggine monoprodotto per ferro, acciaio, zincato, alluminio, in ambienti con categoria di corrosività fino a C4.	Smalto epossiamminico per applicazioni in cicli protettivi in ambienti di categoria di corrosività fino a C5. Particolarmente indicato in ambienti industriali aggressivi.	Smalto epossidico bi-componente per applicazioni in cicli protettivi in ambienti di categoria di corrosività fino a C5.	Fondo epossidico bi-componente fast-dry per applicazioni in cicli protettivi in ambienti di categoria di corrosività fino a C5.	Zincante organico, conforme COV, per la protezione delle superfici in acciaio nei cicli epossidici e poliurefanici in ambienti da mediamente ad estremamente corrosivi.
Resistente alle intemperie Per applicazioni a pennello e spruzzo Applicabile a basse temperature Non applicare su superfici riscaldanti	Resistente alle intemperieLenta essiccazionePer applicazioni a pennello	Eccellente adesione Elevato potere coprente su superfici e spigoli di elementi strutturali Protezione duratura grazie all'alta resistenza agli agenti atmosferici Monoprodotto, monocomponente Disponibile come smalto colorato e in versione micaceo Esente da aromatici	 Elevate resistenze chimiche ad acidi, basi e solventi Non resistente ai raggi ultravioletti 	 Buone resistenze chimiche a basi e solventi Non resistente ai raggi ultravioletti 	 Rapida essiccazione Utilizzabile in cicli bagnato su bagnato con poliuretanici ed epossidici Utilizzabile in cicli medio spessore 	Prodotto poliammidico Conforme alla norma SSPC-Paint 20, type 2, level 1 e ISO 12944-5 Elevato contenuto di zinco Eccellente adesione
AK	AK	AK/EP	£	FP	EP	Н
ALCHI PURE HP SEMIGLOSS	ALCHI PURE	LAC ZINC EP	SMALTO EPOSSIDICO HIGH GLOSS	SMALTO EPOSSIDICO INDUSTRIALE	FONDO EPOSSIDICO	ZINCANTE EPOSSIDICO BICOMPONENTE
783M/P	710M/P	760M/P	400A	401M/P	410M	410X07210

COD.	NOME PRODOTTO	TIPO LEGANTE	DESCRIZIONE	USO RACCOMANDATO	FINITURA	SOLIDI IN VOLUME %	CONTENUTO	ASCIUTTO AL TATTO	RESA TEORICA	DFT CONSIGLIATO
427M07525	EPOPRIMER HS-OP	В	 Surface tolerant Alto solido ed elevato spessore realizzabile Non utilizzabile in cicli bagnato su bagnato 	Fondo epossidico bi-componente per applicazioni in cicli protettivi in ambienti di categoria di corrosività fino a C5. Alto solido per applicazioni anche a basse temperature.	Semiopaco	99	300 g/1	4 - 6 ore	5,4 m²/l 120 µm	120 - 280 μm
302M/P	SMALTO POLIACRILICO LUCIDO	PUR	Ottima resistenza ai raggi UV Non ingiallente Ottima reistenza ai solventi e alle basi Resistente agli acidi con induritore 300X00100	Smalto acrilico bi-componente per applicazioni in cicli protettivi in ambienti di categoria di corrosività fino a C5.	Moto brillante	48	460 g/1	3 ore circa	8,0 m²/l 60 µm	50 - 80 µm
328M/P	ACRI-COAT S50/ G60 2K	PUR	 Buona ritenzione del colore Contiene fosfato di zinco Buone proprietà applicative 	Finitura a medio spessore per la protezione dell'acciaio. Può essere utilizzato come mano unica in cicli "direttamente su metallo" in ambienti C2 e C3.	Semilucido	51	440 g/l	5 - 6 ore	8,5 m²/l 60 µm	mu 08 - 09
348M/P	SMALTO POLIACRILICO ALTA ADERENZA L	PUR	Ottima resistenza ai raggi UV Non ingiallente Ottima adesione diretta su metalli non ferrosi	Smalto acrilico bi-componente per applicazioni in cicli protettivi in ambienti di categoria di corrosività fino a C5.	Molto brillante	53	430 g/1	3 ore	8,8 m²/1 60 µm	ти 08 - 05
850X07210	ZINCANTE SILICONICO	SILICONICO	• Resistente al calore • Contiene zinco • Essicca a temperatura ambiente • Utilizzabile in cicli fino a 400°C	Primer per la protezione anticorrosiva di acciaio esposto ad alte temperature.	Орасо	52	420 g/l	1 ora	13 m²/l 60 µm	40 - 75 µm
850X09200	PITTURA SILICONICA 500-600°C ALLUMINIO	SILICONICO	• Resistente al calore fino a 600°C • Contiene alluminio	Per la protezione di condutture calde, scarichi, ciminiere e in genere superfici ad alta temperatura	Орасо	33	460 g/1	3 ore	14 m²/l 25 µm	25 - 40 µm
851M/P	SMALTO RESISTENTE AL CALORE 400°C	SILICONICO	• Essiccazione all'aria a temperatura ambiente • Rapida essiccazione • Resistente al calore	Per la protezione di condutture calde, scarichi, ciminiere ed altre superfici calde fino a 400°C. Realizzabile in diverse colorazioni RAL	Semiopaco	55	420 g/l	4 ore	22 m²/l 25 µm	30 рт

CICLI A BASE ACQUA

	NOME PRODOTTO	TIPO LEGANTE	DESCRIZIONE	USO RACCOMANDATO	FINITURA	SOLIDI IN VOLUME %	CONTENUTO COV	ASCIUTTO AL TATTO	RESA TEORICA	DFT CONSIGLIATO
970M/P	AQUALKYD GL	AY	 Buona resistenza in esterno Pienezza Basso valore di VOC 	Mano di finitura per superfici interne ed esterne nei cicli a base acqua in ambienti fino a categoria C2.	Brillante	37	16 g∕l	6 ore	9,2 m²/l 40 µm	40 - 60 µm
980M/P	IDROPRIMER	AY	 Rapida essiccazione Dispersione acrilica Buone proprietà adesive 	Primer monocomponente anticorrosivo per cicli a base acqua.	Орасо	39	21 g/l	2 ore	9,7 m²/l 40 µm	40 - 60 µm
499M/P	EPOPRIMER W	EP	 Buona adesione anche su metalli non ferrosi A base acqua 	Primer bi-componente per cicli a base acqua in ambienti con cafegoria di corrosività fino a C4.	Semiopaco	20	30 g/l	4 ore	6,7 m²/1 75 µm	50 - 100 µm
336M/P	PUR COAT W/2K	PUR	 Ottima resistenza ai raggi UV Non ingiallente A base acqua Buona pienezza 	Finitura bi-componente poliuretanica per cicli a base acqua in ambienti con categoria di corrosività fino a C4.	Molto brillante	48	86 g/l	5 ore	9,6 m²// 50 µm	50 - 80 µm





LAC COLOR SYSTEM è il sistema tintometrico volumetrico sviluppato da New Lac per poter soddisfare le esigenze dei clienti su qualsiasi collezione colore dagli standard internazionali come RAL, NCS, MUNSELL, British Standard, oltre che ai colori personalizzati.

Mediante il supporto della colorimetria strumentale con spettrofotometro Datacolor®, il sistema, composto da 16 coloranti, offre innumerevoli vantaggi a utilizzatori e rivenditori.

- Ampia compatibilità e possibilità di realizzazione di prodotti ad alto solido, poliuretanici, epossidici, siliconici e smalti o fondi mono-componenti.
- Assenza di solventi dannosi per la salute e l'ambiente, in particolare solventi aromatici.
- Coloranti realizzati con solventi ad elevato punto di ebollizione e punto di infiammabilità >23°C, con conseguente riduzione di rischio e carico di incendio, sia nei luoghi di stoccaggio che in cabine di verniciatura.
- Pigmenti che garantiscono le migliori resistenze alla luce ed agli agenti chimici.
- Converter forniti in confezioni pre-pesate, in modo da evitare lo smaltimento degli imballi come rifiuti speciali.

inoltre...

Il software di gestione della colorimetria suggerisce, quando necessario, il colore di fondo (SUBSTRATO) più idoneo all'ottimizzazione della copertura.

SYSTEM: IL COLORE INFALLIBILE

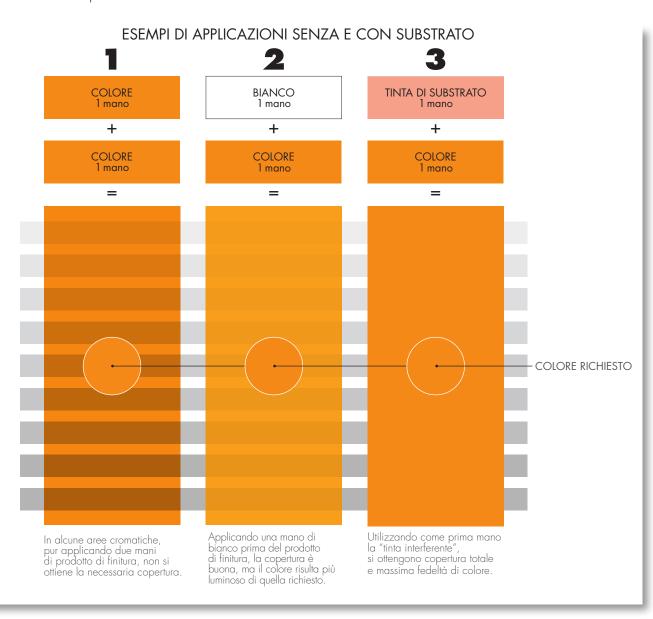
IL SUBSTRATO, FATTORE DETERMINANTE PER LA COPERTURA DEI COLORI

Per "substrato" si intende il colore da utilizzare come prima mano o mano di fondo, qualora la tinta di finitura scelta non garantisca una copertura ottimale.

In questi casi, dopo aver scelto il colore di finitura, uno specifico software di gestione di Lac Color System suggerisce la miglior tinta "interferente", quella cioè da utilizzare come fondo allo scopo di ottimizzare la copertura e raggiungere il risultato desiderato anche in una sola mano.

Un'operazione, eseguita direttamente dal sistema, che si traduce in grandi benefici:

- ✓ riduzione del numero di applicazioni e della quantità di prodotto da utilizzare
- ✓ garanzia di copertura, omogeneità e precisione di tinta
- ✓ facilità del lavoro dell'applicatore
- ✓ risparmio di tempo ed economico



Rivenditore/Retailer

