

NEW LAC



Contro la corrosione ai massimi livelli

ISO 12944

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



NEW LAC PER LA CORROSIONE

Tutte le strutture in acciaio, impianti, macchinari e installazioni esposte all'atmosfera esterna o anche interna, sono a rischio di corrosione e di conseguenza richiedono una protezione adeguata durante l'intero arco della loro "vita".

New Lac è da sempre in prima fila nel proporre le soluzioni più efficaci per questi tipi di problematiche e con questo manuale vuole aiutarvi a scegliere il ciclo di intervento più adeguato per i supporti e i materiali soggetti a questo fenomeno, basandosi sui crescenti rischi di corrosione a cui possono essere soggette le strutture metalliche.

Lo studio, infatti, propone esempi di cicli idonei a diversi ambienti di corrosività con durabilità previste secondo la norma "ISO 12944 Pitture e vernici – Protezione delle strutture di acciaio dalla corrosione mediante sistema di verniciatura".

La guida non è da considerarsi come strettamente vincolante, in quanto nella gamma prodotti New Lac esistono altre soluzioni tecniche che possono soddisfare esigenze specifiche.

ISO

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 approccio 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 seguente:

Categoria di corrosività	Area di applicazione		Spessore totale consigliato per il rivestimento
	All'aperto	Al chiuso	
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.

3- Il 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

STRUTTURE NUOVE

I sistemi di verniciatura elencati sono idonei per superfici con grado di preparazione Sa 2 1/2 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.

I 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 m²/l ed è riferito ad uno spessore ben preciso.

Si può calcolare in questo modo: $m^2/l = \frac{\% \text{ solidi in volume} \times 10}{\text{spessore del film secco in micrometri}}$

Nelle pagine seguenti i prodotti New Lac ideali per i diversi tipi di cicli anticorrosione.

ISO 12944 C1/C2



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

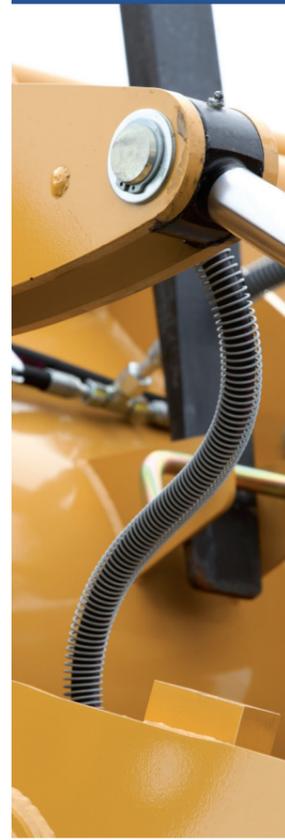
Durabilità attesa	Ciclo N°	Tipo di ciclo	Descrizione del ciclo New Lac	Spessore (micron)
2-5 anni	1	SB AK	1x200M07035 ANTIRUGGINE EXTRA AI FOSFATI	40
			1x250M/P SMALTO R.E. PER ESTERNO	40
	Total DFT			80
	2	SB AK	1x210M/P PRIMER NO-RUST	40
			1x710M/P ALCHI PURE	40
Total DFT			80	
3	WB AK	1x980M/P IDROPRIMER	40	
		1x970M/P AQUALYD GL	40	
Total DFT			80	
4	SB Pur	1x328M/P ACRICOAT S50/G60 2K	80	
		Total DFT		

Durabilità attesa	Ciclo N°	Tipo di ciclo	Descrizione del ciclo New Lac	Spessore (micron)
5-15 anni	1	SB AK	2x200M07035 ANTIRUGGINE EXTRA AI FOSFATI	80
			1x250M/P SMALTO R.E. PER ESTERNO	40
	Total DFT			120
	2	SB AK	2x210M/P PRIMER NO-RUST	80
			1x710M/P ALCHI PURE	40
	Total DFT			120
3	SB AK	2x204M/P SMALTO R.E. MANO UNICA	100	
		Total DFT		
4	WB Ep/Pur	1x499M/P EPOPRIMER W	80	
		1x336M/P PUR COAT W/2K	40	
Total DFT			120	
5	SB Ep/Pur	1x410M FONDO EPOSSIDICO	80	
		1x302M/P SMALTO POLIACRILICO LUCIDO	40	
Total DFT			120	
6	SB Ep/Ep	1x410M FONDO EPOSSIDICO	80	
		1x401M/P SMALTO EPOSSIDICO INDUSTRIALE	40	
Total DFT			120	

Durabilità attesa	Ciclo N°	Tipo di ciclo	Descrizione del ciclo New Lac	Spessore (micron)
>15 anni	1	SB AK	2x200M07035 ANTIRUGGINE EXTRA AI FOSFATI	80
			2x250M/P SMALTO R.E. PER ESTERNO	80
	Total DFT			160
	2	SB AK	2x210M/P PRIMER NO-RUST	80
			2x710M/P ALCHI PURE	80
Total DFT			160	
3	WB Ep/Pur	1x499M/P EPOPRIMER W	80	
		1x336M/P PUR COAT W/2K	80	
Total DFT			160	
4	SB Ep/Pur	1x410M FONDO EPOSSIDICO	80	
		1x302M/P SMALTO POLIACRILICO LUCIDO	80	
Total DFT			160	
5	SB Ep/Ep	1x410M FONDO EPOSSIDICO	80	
		1x401M/P SMALTO EPOSSIDICO INDUSTRIALE	80	
Total DFT			160	

Legenda leganti
AK = Alchidico - **Ay** = Acrilico - **Pur** = Poliuretano - **Ep** = Epossidico

ISO 12944 C3



Sistemi di verniciatura corrispondenti alle categorie C3 di corrosività.

Durabilità attesa	Ciclo N°	Tipo di ciclo	Descrizione del ciclo New Lac	Spessore (micron)
2-5 anni	1	SB AK	2x200M07035 ANTIRUGGINE EXTRA AI FOSFATI	80
			1x250M/P SMALTO R.E. PER ESTERNO	40
	Total DFT			120
	2	SB AK	2x210M/P PRIMER NO-RUST	80
			1x710M/P ALCHI PURE	40
Total DFT			120	
3	SB Ep/Ep	1x410M FONDO EPOSSIDICO	80	
		1x401M/P SMALTO EPOSSIDICO INDUSTRIALE	40	
Total DFT			120	
4	WB Ep/Pur	1x499M/P EPOPRIMER W	80	
		1x336M/P PUR COAT W/2K	40	
Total DFT			120	
5	SB Ep/Pur	1x410M FONDO EPOSSIDICO	80	
		1x302M/P SMALTO POLIACRILICO LUCIDO	40	
Total DFT			120	

Durabilità attesa	Ciclo N°	Tipo di ciclo	Descrizione del ciclo New Lac	Spessore (micron)
5-15 anni	1	SB AK	2x200M07035 ANTIRUGGINE EXTRA AI FOSFATI	80
			2x250M/P SMALTO R.E. PER ESTERNO	80
	Total DFT			160
	2	SB AK	2x210M/P PRIMER NO-RUST	80
			2x710M/P ALCHI PURE	80
Total DFT			160	
3	WB Ep/Pur	1x499M/P EPOPRIMER W	80	
		1x336M/P PUR COAT W/2K	80	
Total DFT			160	
4	SB Ep/Pur	1x410M FONDO EPOSSIDICO	80	
		1x302M/P SMALTO POLIACRILICO LUCIDO	80	
Total DFT			160	
5	SB Ep/Ep	1x410M FONDO EPOSSIDICO	80	
		1x401M/P SMALTO EPOSSIDICO INDUSTRIALE	80	
Total DFT			160	

Durabilità attesa	Ciclo N°	Tipo di ciclo	Descrizione del ciclo New Lac	Spessore (micron)
>15 anni	1	SB AK	2x200M07035 ANTIRUGGINE EXTRA AI FOSFATI	120
			2x250M/P SMALTO R.E. PER ESTERNO	80
	Total DFT			200
	2	SB AK	2x210M/P PRIMER NO-RUST	100
			2x780M/P ALCHI PURE HP GLOSS	100
	Total DFT			200
3	WB Ep/Pur	2x499M/P EPOPRIMER W	140	
		1x336M/P PUR COAT W/2K	60	
Total DFT			200	
4	SB Ep/Pur	1x427M07525 EPOPRIMER HS-OP	140	
		1x348M/P SMALTO POLIACR. ALTA ADERENZA L	60	
Total DFT			200	
5	SB Ep/Ep	1x427M07525 EPOPRIMER HS-OP	140	
		1x401M/P SMALTO EPOSSIDICO INDUSTRIALE	60	
Total DFT			200	
6	SB Ep/Pur	1x410X07210 ZINCANTE EPOSSIDICO BICOMPONENTE	60	
		1x410M FONDO EPOSSIDICO	80	
Total DFT			200	

ISO 12944 C4



Sistemi di verniciatura corrispondenti alle categorie C4 di corrosività.

Durabilità attesa	Ciclo N°	Tipo di ciclo	Descrizione del ciclo New Lac	Spessore (micron)	
2-5 anni	1	SB AK	2x200M07035 ANTIRUGGINE EXTRA AI FOSFATI	120	
			2x250M/P SMALTO R.E. PER ESTERNO	80	
	Total DFT				200
	2	SB AK	2x210M/P PRIMER NO-RUST	100	
			2x780M/P ALCHI PURE HP GLOSS	100	
	Total DFT				200
	3	WB Ep/Pur	2x499M/P EPOPRIMER W	140	
1x336M/P PUR COAT W/2K			60		
Total DFT				200	
4	SB Ep/Pur	1x427M07525 EPOPRIMER HS-OP	140		
		1x348M/P SMALTO POLIACR. ALTA ADERENZA L	60		
Total DFT				200	
5	SB Ep/Ep	1x427M07525 EPOPRIMER HS-OP	140		
		1x401M/P SMALTO EPOSSIDICO INDUSTRIALE	60		
Total DFT				200	
6	SB Ep/Pur	1x410X07210 ZINCANTE EPOSSIDICO BICOMPONENTE	60		
		1x410M FONDO EPOSSIDICO	60		
		1x348M/P SMALTO POLIACR. ALTA ADERENZA L	40		
Total DFT				160	
7	SB AK/Ep	3x760M/P LAC ZINC EP	200		
		Total DFT			

Durabilità attesa	Ciclo N°	Tipo di ciclo	Descrizione del ciclo New Lac	Spessore (micron)	
5-15 anni	1	WB Ep/Pur	2x499M/P EPOPRIMER W	160	
			1x336M/P PUR COAT W/2K	80	
	Total DFT				240
	2	SB Ep/Pur	1x427M07525 EPOPRIMER HS-OP	160	
			1x348M/P SMALTO POLIACR. ALTA ADERENZA L	80	
Total DFT				240	
3	SB Ep/Ep	1x427M07525 EPOPRIMER HS-OP	160		
		1x401M/P SMALTO EPOSSIDICO INDUSTRIALE	80		
Total DFT				240	
4	SB Ep/Pur	1x410X07210 ZINCANTE EPOSSIDICO BICOMPONENTE	60		
		1x410M FONDO EPOSSIDICO	100		
		1x348M/P SMALTO POLIACR. ALTA ADERENZA L	40		
Total DFT				200	
5	SB AK/Ep	3x760M/P LAC ZINC EP	240		
		Total DFT			

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

Legenda leganti

AK = Alchidico - Ay = Acrilico - Pur = Poliuretano - Ep = Epossidico

ISO 12944 C5-I



ISO 12944 C5-M



ISO 12944



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

Durabilità attesa	Ciclo N°	Tipo di ciclo	Descrizione del ciclo New Lac	Spessore (micron)
>15 anni	1	SB Ep/Ep	1x427M07525 EPOPRIMER HS-OP	240
			1x401M/P SMALTO EPOSSIDICO INDUSTRIALE	80
	Total DFT			
2	SB Ep/Pur	1x410X07210 ZINCANTE EPOSSIDICO BICOMPONENTE	60	
		1x427M07525 EPOPRIMER HS-OP	180	
3	SB Ep/Pur	1x302M/P SMALTO POLIACRILICO LUCIDO (300X00100)	80	
		Total DFT		
3	SB Ep/Pur	1x427M07525 EPOPRIMER HS-OP	240	
		1x302M/P SMALTO POLIACRILICO LUCIDO (300X00100)	80	
Total DFT				320

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

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

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 ZINCANTE SILICONICO	50
		851P SMALTO RESISTENTE AL CALORE 400°C	30
Total DFT			80
600°C	Silossanico	850X09200 PITTURA SILICONICA 500-600°C ALLUMINIO	25
		850X09200 PITTURA SILICONICA 500-600°C ALLUMINIO	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.



COD.	NOME PRODOTTO	TIPO LEGANTE	DESCRIZIONE	USO RACCOMANDATO	FINITURA	SOLIDI IN VOLUME %	CONTENUTO COV	ASCIUTTO AL TATTO	RESA TEORICA	DFT CONSIGLIATO
200M07035	ANTIRUGGINE EXTRA AI FOSFATI	AK	<ul style="list-style-type: none"> • 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.	Opaco	44	480 g/l	2 ore	11 m ² /l 40 µm	40 - 120 µm
204M/P	SMALTO RE MANO UNICA	AK	<ul style="list-style-type: none"> • 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 trascurabile a media.	Brillante	49	440 g/l	3 ore	12,2 m ² /l 40 µm	40 - 80 µm
210M/P	PRIMER NO-RUST	AK	<ul style="list-style-type: none"> • Contiene fosfati di zinco • Lungo olio • Applicazione a pennello 	Primer monocomponente ad alte prestazioni per la protezione dell'acciaio in ambienti con categoria di corrosività da trascurabile a media.	Opaco	48	420 g/l	6 - 8 ore	12 m ² /l 40 µm	40 - 100 µm
250M/P	SMALTO R.E. PER ESTERNO	AK	<ul style="list-style-type: none"> • 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 trascurabile a media.	Molto brillante	49	442 g/l	3 ore	12,2 m ² /l 40 µm	40 - 80 µm
780M/P	ALCHI PURE HP GLOSS	AK	<ul style="list-style-type: none"> • 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 m ² /l 50 µm	50 - 100 µm
783M/P	ALCHI PURE HP SEMIGLOSS	AK	<ul style="list-style-type: none"> • 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.	Semilucido	50	450 g/l	3 ore	11 m ² /l 50 µm	50 - 100 µm
710M/P	ALCHI PURE	AK	<ul style="list-style-type: none"> • Resistente alle intemperie • Lenta essiccazione • Per applicazioni a pennello 	Mano di finitura monocomponente lungo olio per superfici in acciaio in ambienti con categoria di corrosività da trascurabile a media.	Molto brillante	72	245 g/l	6 ore	14,4 m ² /l 50 µm	40 - 80 µm
760M/P	LAC ZINC EP	AK/EP	<ul style="list-style-type: none"> • 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 aromati 	Smalto anfruggine monoprodotto per ferro, acciaio, zinco, alluminio, in ambienti con categoria di corrosività fino a C4.	Semilucido	57	350 g/l	10 - 12 ore	11,4 m ² /l 50 µm	50 - 100 µm
400A	SMALTO EPOSSIDICO HIGH GLOSS	EP	<ul style="list-style-type: none"> • Elevate resistenze chimiche ad acidi, basi e solventi • Non resistente ai raggi ultravioletti 	Smalto epossidico per applicazioni in cicli protettivi in ambienti di categoria di corrosività fino a C5. Particolarmente indicato in ambienti industriali aggressivi.	Brillante	49	460 g/l	4 ore	9,8 m ² /l 50 µm	50 - 100 µm
401M/P	SMALTO EPOSSIDICO INDUSTRIALE	EP	<ul style="list-style-type: none"> • Buone resistenze chimiche a basi e solventi • Non resistente ai raggi ultravioletti 	Smalto epossidico bi-componente per applicazioni in cicli protettivi in ambienti di categoria di corrosività fino a C5.	Brillante	48	450 g/l	3 - 4 ore	8,0 m ² /l 60 µm	40 - 80 µm
410M	FONDO EPOSSIDICO	EP	<ul style="list-style-type: none"> • Rapida essiccazione • Utilizzabile in cicli bagnato su bagnato con poliuretani ed epossidici • Utilizzabile in cicli medio spessore 	Fondo epossidico bi-componente fast-dry per applicazioni in cicli protettivi in ambienti di categoria di corrosività fino a C5.	Semiopaco	47	450 g/l	1,5 ore	6,2 m ² /l 75 µm	75 - 120 µm
410X07210	ZINCANTE EPOSSIDICO BICOMPONENTE	EP	<ul style="list-style-type: none"> • Prodotto poliammidico • Conforme alla norma SSPC-Paint 20, type 2, level 1 e ISO 12944-5 • Elevato contenuto di zinco • Eccellente adesione 	Zincante organico, conforme COV, per la protezione delle superfici in acciaio nei cicli epossidici e poliuretani in ambienti da mediamente ad estremamente corrosivi.	Opaco	50	430 g/l	2 - 3 ore	10 m ² /l 50 µm	40 - 60 µm



COD.	NOME PRODOTTO	TIPO LEGANTE	DESCRIZIONE	USO RACCOMANDATO	FINITURA	SOLIDI IN VOLUME %	CONTENUTO COV	ASCIUTTO AL TATTO	RESA TEORICA	DFT CONSIGLIATO
427M07525	EPOPRIMER HS-OP	EP	<ul style="list-style-type: none"> • 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. Altro solido per applicazioni anche a basse temperature.	Semiopaco	65	300 g/l	4 - 6 ore	5,4 m ² /l 120 µm	120 - 280 µm
302M/P	SMALTO POLIACRILICO LUCIDO	PUR	<ul style="list-style-type: none"> • Ottima resistenza ai raggi UV • Non ingiallente • Ottima resistenza ai solventi e alle basi • Resistente agli acidi con induttore 300X00100 	Smalto acrilico bi-componente per applicazioni in cicli protettivi in ambienti di categoria di corrosività fino a C5.	Molto brillante	48	460 g/l	3 ore circa	8,0 m ² /l 60 µm	50 - 80 µm
328M/P	ACRI-COAT 550/G60 2K	PUR	<ul style="list-style-type: none"> • 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 m ² /l 60 µm	60 - 80 µm
348M/P	SMALTO POLIACRILICO ALTA ADERENZA L	PUR	<ul style="list-style-type: none"> • 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/l	3 ore	8,8 m ² /l 60 µm	50 - 80 µm
850X07210	ZINCANTE SILICONICO	SILICONICO	<ul style="list-style-type: none"> • 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.	Opaco	52	420 g/l	1 ora	13 m ² /l 60 µm	40 - 75 µm
850X09200	PITTURA SILICONICA 500-600°C ALLUMINIO	SILICONICO	<ul style="list-style-type: none"> • Resistente al calore fino a 600°C • Contiene alluminio 	Per la protezione di condutture calde, scarichi, ciminiere e in genere superfici ad alta temperatura	Opaco	33	460 g/l	3 ore	14 m ² /l 25 µm	25 - 40 µm
851M/P	SMALTO RESISTENTE AL CALORE 400°C	SILICONICO	<ul style="list-style-type: none"> • 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 m ² /l 25 µm	30 µm

CICLI A BASE ACQUA

COD.	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	<ul style="list-style-type: none"> • 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 m ² /l 40 µm	40 - 60 µm
980M/P	IDROPRIMER	AY	<ul style="list-style-type: none"> • Rapida essiccazione • Dispersione acrilica • Buone proprietà adesive 	Primer monocomponente anticorrosivo per cicli a base acqua.	Opaco	39	21 g/l	2 ore	9,7 m ² /l 40 µm	40 - 60 µm
499M/P	EPOPRIMER W	EP	<ul style="list-style-type: none"> • Buona adesione anche su metalli non ferrosi • A base acqua 	Primer bi-componente per cicli a base acqua in ambienti con categoria di corrosività fino a C4.	Semiopaco	50	30 g/l	4 ore	6,7 m ² /l 75 µm	50 - 100 µm
336M/P	PUR COAT W/2K	PUR	<ul style="list-style-type: none"> • Ottima resistenza ai raggi UV • Non ingiallente • A base acqua • Buona pienezza 	Finitura bi-componente poliuretano per cicli a base acqua in ambienti con categoria di corrosività fino a C4.	Molto brillante	48	86 g/l	5 ore	9,6 m ² /l 50 µm	50 - 80 µm



LAC COLOR SYSTEM: IL COLORE INFALLIBILE



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, poliuretani, 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.

IL SUBSTRATO, FATTORE DETERMINANTE PER LA COPERTURA DEI COLORI

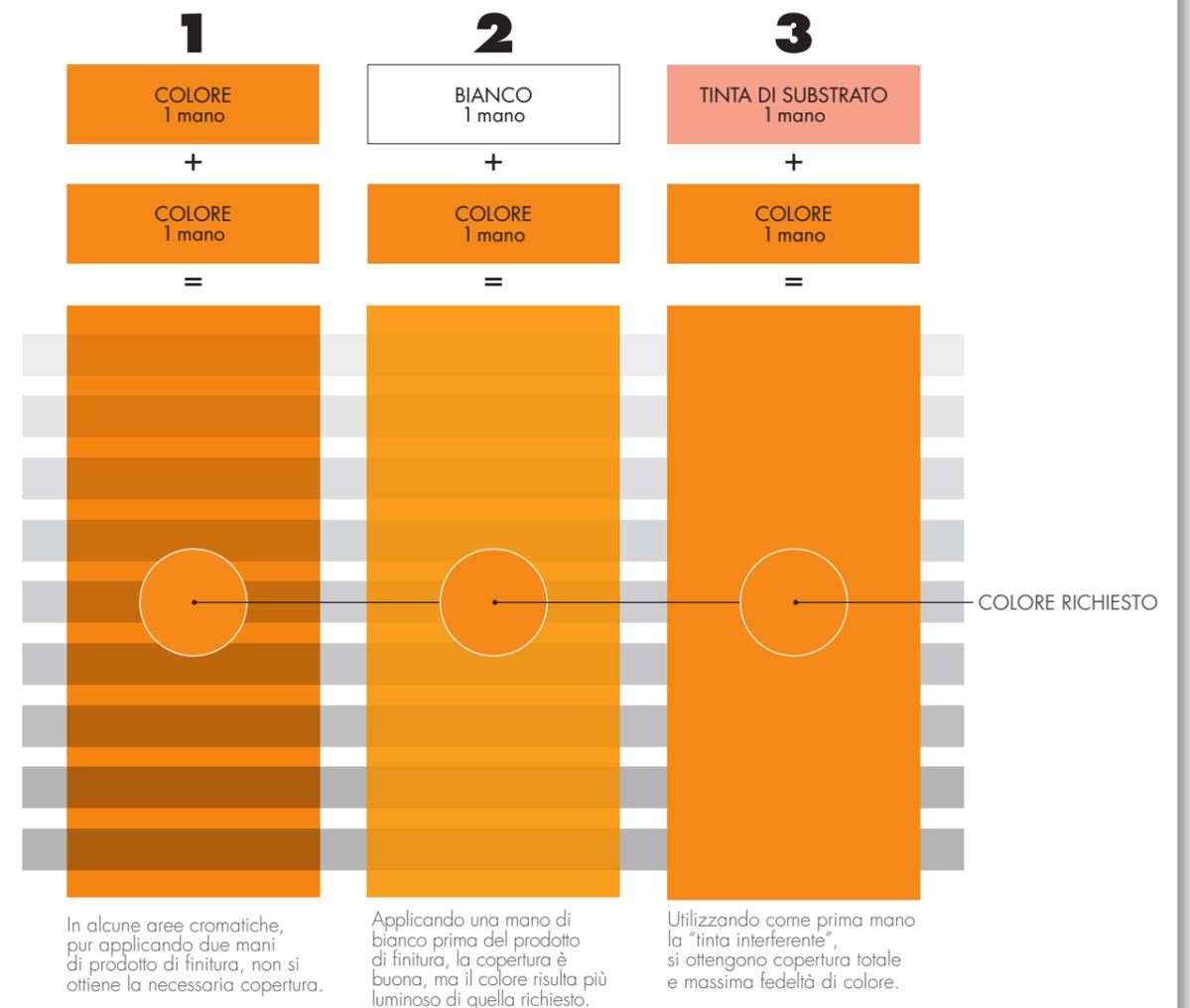
Per "substrato" si intende il colore da utilizzare come prima mano o mano di fondo, qualora la tinta di finitura scelta non garantisca una copertura ottimale.

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

ESEMPI DI APPLICAZIONI SENZA E CON SUBSTRATO



Rivenditore/Retailer



NEW LAC s.r.l. - 21015 LONATE POZZOLO (VA) - Italy
Tel. +39 0331 668088 - newlac@newlac.it - www.newlac.it