

PRETRATTAMENTO DELLE SUPERFICI

MANUALE DI RESISTENZA ALLA
CORROSIONE







CICLI VERNICIANTI CONSIGLIATI

- Sabbiatura substrato secondo la norma EN 15773
- Sgrassaggio solo del substrato
- Fosfatazione secondo la norma EN 134348
- Primer
- Verniciatura elettrostatica

VERNICIATURA A POLVERE ELETTROSTATICA



- La VERNICIATURA A POLVERE è un trattamento protettivo che garantisce eco-compatibilità e finitura estetica per tutti i manufatti in metallo.
- Lo spessore del film verniciante realizza un eccellente effetto barriera fra metallo e agenti atmosferici, assicura grande resistenza a urti e graffi e una omogeneità applicativa senza uguali.
- La lavorazione della verniciatura a polvere è adatta per i complementi d'arredo, per i manufatti industriali quali infissi, grate, persiane, cancelli e rinchiere e di conseguenza per tutte le costruzioni suscettibili a variazioni legate al gusto comune.





IMBALLAGGIO E STOCCAGGIO

- L'imballaggio è ideato per la sola movimentazione e va rimosso appena terminata questa fase.
- Non è una soluzione idonea allo stoccaggio prolungato.
- Qualora sia necessario conservare i prodotti nell'imballaggio originale per più di una settimana si raccomanda di tenere i manufatti al coperto e al riparo dalla luce solare e dalla pioggia.



MOVIMENTAZIONE E MONTAGGIO

- utilizzare per la movimentazione dei colli esclusivamente carrelli elevatori.
- evitare di sollevare i pezzi utilizzando fasce che vadano a generare forti tensioni e/o sfregamenti superficiali.
- fare particolare attenzione alla sovrapposizione dei colli.
- evitare che i manufatti vengano a contatto con: acidi, solventi, malte, gessi e eventuale fango.
- evitare urti e sfregamenti.
- tenere lontano da aree in cui siano in esecuzione operazioni di: saldatura, levigatura, taglio di qualsiasi materiale.



CORROSIONE DEI METALLI

- L'atmosfera rappresenta già un ambiente aggressivo per effetto congiunto dell'umidità e dell'ossigeno.
- Se anche uno solo di questi due componenti viene a mancare o è presente in piccola quantità, la corrosione non avviene. Questo si verifica per esempio nei deserti e nelle regioni polari. I fenomeni corrosivi aumentano in modo rilevante in presenza nell'atmosfera di inquinanti come l'anidride solforosa SO_2 o l'idrogeno solforato H_2S , oppure ancora in presenza di contaminanti della superficie metallica quali sali e, in particolare, i cloruri. Pertanto la corrosione atmosferica è particolarmente intensa nelle zone industriali e urbane, oppure in vicinanza del mare.
- La corrosione può essere intensificata dalla presenza di particelle solide (pulviscolo) sulla superficie del metallo.

CATEGORIE DI CORROSIONE DA INTERNO E DA ESTERNO



CATEGORIE CORROSIONE	INTERNO	ESTERNO
C1 (media)	Locali ad alta produttività con presenza di umidità	Atmosfere urbane ed industriali con inquinamento moderato
C2 (elevata)	Impianti chimici, piscine, cantieri navali	Aree industriali e costiere con moderata salinità
C3 (industriale/marina)	Edifici o aree con condensazione permanente e alto inquinamento	Zone costiere e marine con elevata salinità



SPECIFICHE TECNICHE

La fosfatazione è intesa sempre ai fosfati di zinco.

A seconda dei prodotti chimici utilizzati verrà deciso la giusta tipologia di vernice da applicare.

Su superfici lisce quali lamiere prezincate o nere è doveroso il ciclo di leggera sabbiatura per un risultato ottimale.

Su superfici ossidate e/o superfici che presentano primi segni di corrosione è doveroso il ciclo di leggera sabbiatura per un risultato ottimale.

CICLI CONSIGLIATI DA UTILIZZARE DA INTERNO E DA ESTERNO



CATEGORIE CORROSIONE	INTERNO	ESTERNO
C1 (media)	FOSFATAZIONE VERNICE A POLVERE	MATERIALE PREZINCATO FOSFATAZIONE PRIMER VERNICE A POLVERE
C2 (elevata)	FOSFATAZIONE PRIMER VERNICE A POLVERE	ZINCATURA A CALDO FOSFATAZIONE FONDO VERNICE
C3 (industriale/marina)	FOSFATAZIONE PRIMER VERNICE A POLVERE	ZINCATURA A CALDO FOSFATAZIONE SABBIATURA PRIMER E VERNICE A POLVERE



PULIZIA E MANUTENZIONE

- Il miglior metodo di pulizia avviene attraverso un regolare lavaggio della superficie, utilizzando una soluzione di acqua calda. Tutte le superfici vanno pulite utilizzando uno straccio soffice o una spugna leggermente unti con olio di vasellina che ne preserva la lucentezza, si raccomanda di non utilizzare nessuna spazzola.
- La frequenza della pulizia dipende dall'aspetto che si desidera mantenere e dalla necessità di rimuovere depositi che potrebbero, a prolungato contatto, causare danni al rivestimento. In ambiente non particolarmente aggressivo, la normale frequenza di pulizia può essere di circa 12 mesi. In presenza di deposito di particolare sporco si raccomanda una maggiore frequenza di pulizia.
- Quando l'ambiente è aggressivo la frequenza di pulizia va ridotta a intervalli di 6 mesi. In presenza di elevato inquinamento atmosferico o in presenza di ambiente particolarmente corrosivo, il periodo fra gli interventi va ulteriormente ridotto a 3 mesi.



PULIZIA E MANUTENZIONE

CATEGORIE DI CORROSIONE	TIPO DI AMBIENTE	PROGRAMMA MANUTENZIONE
C1	MEDIA	CONTROLLO E PULIZIA OGNI 12 MESI
C2	ELEVATA	CONTROLLO E PULIZIA OGNI 6 MESI
C3 I/M	INDUSTRIALE/MARINA	CONTROLLO E PULIZIA OGNI 3 MESI

EVENTUALI RIPARAZIONI

Cicli consigliati



- Pulire la superficie con solvente poco aggressivo, applicandolo con un panno
- Asciugare avendo l'accortezza di rimuovere eventuali residui
- Se necessario, uniformare la superficie levigando la parte da ripristinare con carta abrasiva (max grana 320) e poi pulire accuratamente con panno asciutto
- Miscelare energicamente la vernice per circa 2 minuti
- In caso di vernice in confezione spray (bomboletta), spruzzare il colore prima su tavolozza e agitare bene la bomboletta in orizzontale

EVENTUALI RIPARAZIONI

Cicli consigliati



- Applicare la vernice a mezzo pennello (di piccole dimensioni) e limitare l'applicazione strettamente alla parte da ripristinare
- La vernice a liquido non riproduce perfettamente il colore della vernice a polvere
- **IN CASO DI GRANDI RIPARAZIONI CONTATTARE I NOSTRI UFFICI TECNICI**



Realizziamo anche vetrate e finestre in acciaio e acciaio|legno a risparmio energetico

Metallika srls@gmail.Com

Metallika



Metallika srls
Via Monte Abetone snc - Aprilia LT
069256148 - 92500029 / 333 – 4478397

Metallikasrls@gmail.com

