

<b>Denominazione</b>	<b>ZETAMAX Fondo Definitivo</b>
<b>Descrizione</b>	Pittura anticorrosiva con eccezionale aderenza su supporti difficili quali lamiera zincata, alluminio, PVC rigido, vetro.
<b>Caratteristiche principali</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Elevata aderenza;</li><li>- Eccezionale potere anticorrosivo;</li><li>- Adatto per clima marino, montano, industriale.</li></ul>
<b>Classificazione (UNI 8681)</b>	B.2.A.0.B.2.B.AA Pittura per strato di fondo, in soluzione, monocomponente, ad essiccazione chimico ossidativo, satinata, con pigmentazione attiva con il supporto, oleofenolica.
<b>Classificazione COV (Direttiva 2004/42/CE)</b>	Pitture monocomponenti ad alte prestazioni. Valore limite UE di COV per Zetamax (cat. A/i): 500 g/L (2010). Zetamax contiene al massimo 500 g/L di COV.
<b>Ciclo applicativo</b>	<p><b>FERRO NUOVO:</b> Per un miglior ancoraggio ed una maggiore durata nel tempo si consiglia di lasciare arrugginire la superficie per favorire il distacco della calamina. Per lavori di una certa importanza e per grandi superfici è opportuno sabbare. Se ciò non è attuabile asportare il più possibile la ruggine con macchine abrasive, spazzole metalliche e tela smeriglio. Procedere all'applicazione di antiruggine, diluito come consigliato, dando la prima mano a pennello. La sovraverniciatura con smalti si può fare dopo 16 -24 ore.</p> <p><b>FERRO GIA' VERNICIATO:</b> qualora lo stato delle vernici preesistenti non consigli la completa asportazione delle stesse con sverniciatori, asportare l'eventuale patina di sporco mediante lavaggio con acqua e detersivo e risciacquare con acqua. Togliere con la spatola le parti di vernice in fase di distacco, spazzolare e carteggiare a fondo queste zone eliminando la ruggine ed applicarvi una o due mani di antiruggine. Carteggiare cercando di livellare la superficie e procedere con lo smalto fine. Fare attenzione a ricoprire perfettamente le superfici da pitturare, senza lasciare fessurazioni, piccoli buchi o angoli scoperti. Da questi inizierebbe un rapido deterioramento del film e del supporto.</p> <p><b>ELETTROZINCATURA</b> (struttura a fiori di zinco di colore grigio metallico semiopaco, con spessori di zinco variabili da 2 a 15 microns): sgrassaggio.</p> <p><b>ZINCATURA A CALDO</b> (struttura a fiori di zinco molto marcata, con spessori di zinco variabili da 70 a 100 microns): carteggiare a fondo con carta abrasiva almeno P128 o Scotch Brite per metalli, sgrassare.</p> <p><b>ZINCATURA CON ZINCANTI ORGANICI</b> (il metallo pretrattato con fosfatazione o cromatazione è poi rivestito con vernici zincanti, generalmente epossidiche): sgrassaggio.</p> <p><b>ZINCATURA A SPRUZZO CON ZINCO FUSO</b> (la superficie zincata si presenta ruvida, opaca): deve essere ricoperta entro poche ore dalla preparazione.</p> <p><b>PVC RIGIDO</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>a) Accurata pulizia e sgrassaggio con diluente nitro;</li><li>b) Leggera carteggiatura e ulteriore sgrassaggio;</li><li>c) Una mano di fondo ed almeno una mano di smalto.</li></ul>
<b>Consigli pratici</b>	Condizioni dell'ambiente e del supporto: temperatura dell'ambiente: min. +5°C / max. +35 °C; umidità relativa dell'ambiente: applicabile anche in ambienti molto umidi; temperatura del supporto: min. +5°C / max. +35 °C; supporto asciutto.
<b>Precauzioni di sicurezza</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>• Conservare il barattolo ben chiuso, in ambiente fresco e lontano da fonti di calore.</li><li>• Le informazioni di sicurezza per l'utilizzatore sono contenute nella relativa scheda di sicurezza.</li><li>• I contenitori vuoti o con leggere tracce di pellicola di prodotto residuo essiccato devono essere smaltiti secondo le disposizioni locali.</li></ul>

<b>Caratteristiche ed altre informazioni tecniche</b>	<b>Metodo</b>	<b>Dati principali a 20°C e 60% di Umidità Relativa.</b>
Aspetto e finitura	UNI 9389	Satinato
Massa volumica g/ml	UNI 8910	1,300 ÷ 1,440
Viscosità ISO Ø 8, s	ASTM D 2196	30 ÷ 40
Resa teorica per mano Mq \ lt	ISO 7254	12 ÷ 14
Spessore secco consigliato Micron per mano	ASTM D 1186	30 ÷ 40
Punto di Infiammabilità °C	UNI 8909	> 21
Vita di stoccaggio (in luogo fresco e asciutto)	UNI 10154	Almeno 24 mesi
Secco al tatto h		Max 1
Secco in profondità h		Max 6
Sovraverniciabilità h		Dopo 16 ore con smalti sintetici Dopo 24 ore con Smalti a rapida essiccazione.
Superficie di applicazione		Esterni \ Interni
Legante		Oleofenolico
Colori		Grigio, bianco tinte a sistema tintometrico
Pulizia attrezzi		Diluyente Sintetico oppure Diluyente Nitro
Diluyente		Diluyente Sintetico
Applicazione a rullo % in volume		Pronto all'uso
Applicazione a pennello % in volume		Pronto all'uso
Applicazione a spruzzo ed aria % in volume		Diluire al max 8%

Le presenti informazioni sono redatte sulla base delle nostre migliori conoscenze tecniche ed applicative, ma ogni raccomandazione e suggerimento dato è senza alcuna garanzia non essendo le condizioni di impiego sotto il nostro diretto controllo. In casi dubbi è sempre consigliabile fare delle prove preliminari e/o chiedere l'intervento dei nostri tecnici.



CROMOLOGY ITALIA S.p.a. Sede Legale: Via IV Novembre 4  
55016 Porcari (LU) Italy  
Tel. 199 119955 Fax 199 119977  
[www.maxmeyer.it](http://www.maxmeyer.it), E-mail: [info@maxmeyer.it](mailto:info@maxmeyer.it)