

REDOX AK 1190 PLUS

Antiruggine per
metalli ferrosi



Antiruggine sintetica monocomponente a base di fosfato di zinco, per esterno/interno, per metalli ferrosi.

CARATTERISTICHE PRODOTTO

Composizione:	A base di resina alchidica ad alto solido e fosfato di zinco
Principali proprietà:	<ul style="list-style-type: none"> – Prodotto monocomponente – Buone qualità anticorrosive – Ottima adesione

CARATTERISTICHE TECNICHE

Viscosità:	Aspetto tixotropico
Massa volumica (densità):	1,12 ± 0,05 kg/dm ³
Contenuto solido:	51 ± 2% in volume; 70 ± 2% in peso
<u>Essiccazione a 23°C / 65% U.R.:</u>	
Fuori polvere:	Dopo 2 ore
Al tatto:	Dopo 4 – 6 ore
Indurito:	Dopo 24 ore
Sovrapplicazione	Dopo 24 ore
Colorazione:	Disponibile nelle tinte Ready Mixed: bianco, grigio, rosso ossido
Confezioni:	1 e 5 l
Valore limite UE per il contenuto di COV	Cat. A/i: 500 g/l (2010). Questo prodotto contiene al massimo 500 g/l di COV
Brillantezza:	G ₂ Satinato < 60 G.U. 60°; ca. 21 G.U. 60°
Spessore del film secco:	E ₁ ≤ 50 μm
Max spessore applicabile:	90 – 100 μm umidi per mano pari a 45 – 50 μm di film secco per mano

MODO DI IMPIEGO

Metodi di applicazione:	A pennello o rullo.
Diluizione:	Pronto all'uso.
Miscelazione:	Con nessun altro prodotto. Eventuali miscelazioni alterano le caratteristiche tecniche e le qualità del prodotto stesso.
Resa:	10 – 12 m ² /l per mano. La resa può variare in base alle caratteristiche dei supporti e al sistema di applicazione adottato.
Condizioni ambientali per l'applicazione:	Temperatura da 5 a 30°C; Umidità relativa max 85% L'applicazione del prodotto con temperature elevate, in spessori eccessivi e/o in condizioni di esposizione solare diretta può dare origine a possibili raggrinzimenti.
Pulizia degli attrezzi:	DILUENTE L.
Conservazione:	In confezioni ben chiuse, in luogo fresco ed asciutto, al riparo dal gelo e da fonti di calore.
Avvertenze:	<u>Tra una mano e l'altra di prodotto e tra l'ultima mano di prodotto e la mano di finitura attendere minimo 24 ore e non oltre 48 ore.</u> Per garantire l'ottimale adesione di REDOX AK1190 PLUS è importante eseguire l'applicazione su supporti esenti da grassi, sporco e sostanze inquinanti e rispettare gli spessori raccomandati. Operazioni quali carteggiatura, sabbiatura, rimozione con fiamma, ecc. dei vecchi strati di pitture, possono generare polveri e/o fumi pericolosi. Lavorare in ambienti ben ventilati e indossare necessariamente gli idonei mezzi di protezione individuale. Per maggiori informazioni relative al corretto smaltimento, stoccaggio e manipolazione del prodotto, si prega di consultare la relativa Scheda di Sicurezza.

SISTEMI DI APPLICAZIONE

Preparazione

Ferro nuovo

- Lasciare arrugginire il ferro per eliminare la calamina; totale eliminazione della ruggine mediante sabbiatura o energica spazzolatura; applicare due mani di REDOX AK 1190 PLUS attendendo l'essiccazione tra una mano e l'altra

Ferro vecchio già verniciato e/o ossidato

- Accurata pulizia e carteggiatura delle vecchie mani di finiture asportando le stesse se non ben aderenti e la ruggine presente; ritoccare i punti presentanti ruggine con REDOX AK 1190 PLUS; attendere l'essiccazione; applicare su tutta la superficie una mano di REDOX AK 1190 PLUS

Lamiera zincata vecchia in parte arrugginita

- Sgrassare le superfici con DILUENTE X; eseguire una carteggiatura, avendo cura di rimuovere la ruggine presente; ritoccare i punti presentanti ruggine con REDOX AK 1190 PLUS; attendere l'essiccazione; applicare una mano di REDOX AC MULTIPRIMER NEW (adottando quanto riportato nella rispettiva Scheda Tecnica)

Finitura

- Applicare a finire due mani di uno degli smalti della linea RUBBOL, a solvente o all'acqua, o della linea REDOX, adottando quanto riportato nelle rispettive Schede Tecniche.

Nota:

Tutte le informazioni contenute in questo documento hanno carattere puramente indicativo e riportano solo alcuni esempi di supporto che non rappresentano la totalità delle situazioni che in pratica potrebbero essere interessate, pertanto qualora si rendesse necessario intervenire su supporti non indicati o si rendessero necessari ulteriori chiarimenti Vi invitiamo a contattare il ns. Servizio di Assistenza Tecnica. Inoltre, per la corretta preparazione dei supporti e l'applicazione dei prodotti valgono le regole della posa a regola d'arte.

VOCI DI CAPITOLATO

Dicitura da inserire nei capitolati d'appalto e preventivi

Antiruggine sintetica monocomponente a base di fosfato di zinco, per esterno/interno, per metalli ferrosi (Tipo REDOX AK 1190 PLUS)

CARATTERISTICHE TECNICHE

Viscosità:	Aspetto tixotropico
Massa volumica (densità):	1,12 ± 0,05 kg/dm ³
Contenuto solido:	51 ± 2% in volume; 70 ± 2% in peso
<u>Essiccazione a 23°C / 65% U.R.:</u>	
Fuori polvere:	Dopo 2 ore
Al tatto:	Dopo 4 – 6 ore
Indurito:	Dopo 24 ore
Sovrapplicazione	Dopo 24 ore
Colorazione:	Disponibile nelle tinte Ready Mixed: bianco, grigio, rosso ossido
Confezioni:	1 e 5 l
Valore limite UE per il contenuto di COV	Cat. A/i: 500 g/l (2010). Questo prodotto contiene al massimo 500 g/l di COV
Brillantezza:	G ₂ Satinato < 60 G.U. 60°; ca. 21 G.U. 60°
Spessore del film secco:	E ₁ ≤ 50 µm
Max spessore applicabile:	90 – 100 µm umidi per mano pari a 45 – 50 µm di film secco per mano

L'efficacia dei nostri prodotti e sistemi è basata su anni di esperienza pratica e ricerca condotta nei nostri laboratori. Garantiamo che la qualità del lavoro realizzato con i nostri prodotti, soddisfa i requisiti d'idoneità previsti da Akzo Nobel Coatings S.p.A., a condizione che tutte le istruzioni da noi impartite siano correttamente seguite e il lavoro sia stato eseguito secondo perizia e professionalità. Nel caso in cui il risultato finale sia stato influenzato negativamente da circostanze indipendenti dalla nostra volontà, ogni e qualsiasi responsabilità è espressamente esclusa e declinata. L'acquirente è tenuto a verificare se i prodotti consegnati sono adatti per l'uso previsto. Ci riserviamo di modificare il contenuto del presente documento, senza alcun preavviso. Non appena una nuova versione di questa scheda tecnica sarà disponibile, questa non sarà più valida.

Akzo Nobel Coatings SpA Decorative Paints
Via Pietro Nenni, 14
28053 Castelletto Sopra Ticino (NO)
T +39 0331 916611
F +39 0331 916635

www.sikkens.it
www.sikkenscolore.it
www.sikkensdecor.it
servizio.clienti@akzonobel.com



L'efficacia dei nostri prodotti e sistemi è basata su anni di esperienza pratica e ricerca condotta nei nostri laboratori. Garantiamo che la qualità del lavoro realizzato con i nostri prodotti, soddisfa i requisiti d'idoneità previsti da Akzo Nobel Coatings S.p.A., a condizione che tutte le istruzioni da noi impartite siano correttamente seguite e il lavoro sia stato eseguito secondo perizia e professionalità. Nel caso in cui il risultato finale sia stato influenzato negativamente da circostanze indipendenti dalla nostra volontà, ogni e qualsiasi responsabilità è espressamente esclusa e declinata. L'acquirente è tenuto a verificare se i prodotti consegnati sono adatti per l'uso previsto. Ci riserviamo di modificare il contenuto del presente documento, senza alcun preavviso. Non appena una nuova versione di questa scheda tecnica sarà disponibile, questa non sarà più valida.