

Denominazione	ZETAMAX Fondo Definitivo
Descrizione	Pittura anticorrosiva con eccezionale aderenza su supporti difficili quali lamiera zincata, alluminio, PVC rigido, vetro.
Caratteristiche principali	<ul style="list-style-type: none">- Elevata aderenza;- Eccezionale potere anticorrosivo;- Adatto per clima marino, montano, industriale.
Classificazione (UNI 8681)	B2. A.O.B.2.B.AA Pittura per strato di fondo, in soluzione, monocomponente, ad essiccamento chimico ossidativo, satinata, con pigmentazione attiva con il supporto, oleofenolica.
Classificazione COV (Direttiva 2004/42/CE)	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.
Ciclo applicativo	<p>FERRO NUOVO: 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>FERRO GIA' VERNICIATO: 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>ELETTROZINCATURA (struttura a fiori di zinco di colore grigio metallico semiopaco, con spessori di zinco variabili da 2 a 15 microns): sgrassaggio.</p> <p>ZINCATURA A CALDO (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>ZINCATURA CON ZINCANTI ORGANICI (il metallo pretrattato con fosfatazione o cromatazione è poi rivestito con vernici zincanti, generalmente epossidiche): sgrassaggio.</p> <p>ZINCATURA A SPRUZZO CON ZINCO FUSO (la superficie zincata si presenta ruvida, opaca): deve essere ricoperta entro poche ore dalla preparazione.</p> <p>PVC RIGIDO</p> <ul style="list-style-type: none">a) Accurata pulizia e sgrassaggio con diluente nitro;b) Leggera carteggiatura e ulteriore sgrassaggio;c) Una mano di fondo ed almeno una mano di smalto.
Consigli pratici	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.
Precauzioni di sicurezza	<ul style="list-style-type: none">• Conservare il barattolo ben chiuso, in ambiente fresco e lontano da fonti di calore.• Richiede etichettatura (D. L. N°52 del 03-02-97 e successive modifiche ed integrazioni).• Le informazioni per l'utilizzatore sono contenute nella relativa scheda di sicurezza.• I contenitori vuoti o con leggere tracce di pellicola di prodotto residuo essiccato devono essere smaltiti secondo le disposizioni locali.

Caratteristiche ed altre informazioni tecniche	Metodo	Dati principali a 20°C e 60% di Umidità Relativa.
Aspetto e finitura	MPL 030 (UNI 9389)	Satinato
Massa volumica g/ml	MPL 007 (UNI 8910)	1,290 ÷ 1,440
Viscosità ISO Ø 8, s	MPL 021 (ASTM D 2196)	25 ÷ 35
Resa teorica per mano Mq \ lt	MPL 052 (ISO 7254)	12 ÷ 14
Spessore secco consigliato Micron per mano	MPL 056 (ASTM D 1186)	30 ÷ 40
Punto di Infiammabilità °C	MPL 046 (UNI 8909)	> 21
Contenuto solidi % in peso (Rif al grigio)	MPL 027 (UNI 8906)	60 ÷ 64
Vita di stoccaggio (in luogo fresco e asciutto)	MPL 064 (UNI 10154)	Almeno 36 mesi
Fuori Polvere h	MPL 033	N.D.
Secco al tatto h	MPL 033	Max 1
Secco in profondità h	MPL 033	Max 6
Sovraverniciabilità h	MPL 037	Dopo 16 ore con smalti sintetici Dopo 24 ore con Smalti a rapida essiccazione.
Esterni \ Interni		SI \ SI
Legante		Oleofenolico
Colori		Grigio
Pulizia attrezzi		Diluyente Max oppure Diluyente Nitro
Diluyente		Diluyente Max
Applicazione a rullo % in volume	MPL 063	Pronto all'uso
Applicazione a pennello % in volume	MPL 063	Pronto all'uso
Applicazione a spruzzo ed aria % in volume	MPL 063	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.



M. P. I. S.p.a. Sede Legale: Via Nino Bixio, 47/49
20026 Novate Milanese (MI) ITALY
Tel. 199 119955 Fax 199 119977

www.maxmeyer.it, E-mail: info@maxmeyer.it