

Linea

## Smalto antiruggine ferro micaceo per alte temperature fino a 600°C.

### Descrizione Prodotto

**Atriamet 600** è uno smalto antiruggine a base di resine siliconiche modificate di rapida essiccazione e pigmentazione lamellare a base di ossido di ferro micaceo con effetto barriera, che assicura una efficace protezione anticorrosiva. L'insieme formulativi conferiscono al prodotto ottime caratteristiche di resistenza alla luce e alle intemperie, notevole impermeabilità ed un gradevole effetto estetico metallico antichizzato, alto spessore del film applicato, facilità di applicazione, forte potere riempitivo ed elevata capacità di mascheramento di effetti superficiali costruttivi, termoresistente fino ai 600°C.

### Campi Di Impiego

Per superfici in ferro, ferro zincato, di carpenterie metalliche, manufatti ad imitazione ferro battuto, superfici metalliche interne ed esterne, termo compatibili.

### Caratteristiche Tecniche

Aspetto	Opaco metallico
Colore in barattolo	Cartella colori Old Style o su richiesta
Densità Kg/Lt	1,350 ± 0,05
Viscosità di fornitura 25°C	110 – 160 sec Coppa Ford 4
Residuo secco volumetrico	45 ± 2%
Resa teorica	180 – 220 g/m <sup>2</sup>
Spessore tipico umidi/secchi	150 / 70 µm
Diluizione	Diluente Nitro o Nitro Antinebbia 320
Metodo applicativo	-Pennello Dal 5 al 15 % -Rullo Dal 5 al 10 % -Spruzzo convenzionale Dal 10 al 20 % Diametro ugello 1,5 – 1,7 mm Pressione 3,5 – 4,5 atm -Spruzzo airless Diluizione dal 5 al 10 % Viscosità 80'' Coppa Ford 4 Diametro ugello 0,5 – 0,7 mm Rapporto di compressione 30:1 Pressione uscita 160 – 180 atm
Essiccazione a 25°C	Fuori Tatto 1 - 2 ore Secco al Tatto 2 - 4 ore Secco in profondità 12 - 18 ore

# Atriamet 600



Scheda Tecnica Revisione : 5 del : 27/08/2024

## Linea

---

Sovrapplicazione Minima / Massima	12 ore/ nessuna limitazione
Resistenza Temperatura di esercizio	+620°C
Stabilità allo stoccaggio	6 mesi
Confezioni standard	Kg 1 – Kg 5 – Kg 20

---

## Note

Nelle stagioni fredde la viscosità dello smalto aumenta anche considerevolmente, è quindi buona norma riscaldare lo smalto sui 20-25°C prima dell'applicazione, in modo da evitare una eccessiva diluizione.

---

Linea

## Modalità Di Applicazione

### Preparazione delle superfici

#### Ferro verniciato

Asportare meccanicamente con spazzola ogni traccia di ruggine e parti di pittura vecchia o poco aderente, carteggiare e pulire accuratamente tutti i residui, se necessario sgrassare con diluente Nitro TL per eliminare ogni traccia di olio, grasso, e applicare due strati di finitura **Atriamet 600** nel colore prescelto a distanza di 12 ore.

#### Ferro nuovo

Sabbatura Commerciale, grado SA 2 ½ secondo la scala Svensk Standard, (la sabbatura assicura una perfetta pulizia e preparazione per la verniciatura, per condizioni di utilizzo ad alte temperature in special modo oltre i 300 gradi°C), in alternativa e' possibile, sgrassare a fondo con diluente, carteggiare adeguatamente la superfice, eliminare ogni traccia di olio presente, successivamente applicare due strati di finitura **Atriamet 600** nel colore prescelto.

#### Note applicative

Applicare con temperatura minima non inferiore ai + 5°C e con temperatura non superiore a +50 °C con umidità relativa dell'aria non superiore a 85%.

Evitare l'applicazione su superfici esposte a irraggiamento solare diretto o se vi è forte vento o minaccia di pioggia.

Dopo breve tempo dall'applicazione è necessario portare la superficie verniciata ad almeno 200 °C per ottenere l'indurimento completo del film e la relativa resistenza.

Evitare eccessi di spessore in unica soluzione poiché può comportare un indurimento non omogeneo e inoltre richiede un tempo di polimerizzazione più lungo.

In caso di pitturazione direttamente sulla lamiera zincata è importante che l'azione di pulizia sia svolta efficacemente, poiché la presenza di olii residui, striature o macchie biancastre (ossido di zinco) possono creare distacchi del prodotto per saponificazione

# Atriamet 600



**Scheda Tecnica Revisione : 5 del : 27/08/2024**

*Linea*

## **Colorificio Atria S.R.L.**

Country Contrada Camarro Formeca 91028 Partanna (Tp) Italy  
Phone +39 0924 49500 / 0924 87610 / Fax 0924 921250  
Online [www.atria.it](http://www.atria.it)  
Email [info@atria.it](mailto:info@atria.it)

Business Assurance Quality ISO 9001:2015 / Enviromental ISO 14001:2015



## Social Media



@ColorificioAtria



@atria.madeinpaint



@atriasrl



Colorificio Atria



(\* Le presenti informazioni, seppur ritenute attendibili, debbono essere considerate indicative, la società si riserva il diritto di variarli senza preavviso. L'uso delle presenti informazioni non implica alcuna responsabilità da parte nostra ivi compresa la violazione di eventuale licenza E' responsabilità degli utilizzatori verificare preventivamente l'idoneità del prodotto per l'impiego specifico. Per ulteriori chiarimenti o richieste specifiche riguardanti i prodotti si prega di contattare il responsabile del laboratorio tecnico.