

Per la descrizione del prodotto consultare la scheda tecnica 56990

**Scopo:** Le presenti ISTRUZIONI DI APPLICAZIONE trattano la preparazione superficiale, le attrezzature da adoperare e i relativi dettagli di applicazione del prodotto VERSILINE CUI 56990.

Queste sono regole generali che possono essere fornite quando necessario, per nuove costruzioni o lavori di manutenzione impegnativi.

**Preparazione  
Superficiale:**

**Acciaio nuovo:**

**Sabbatura.**

Rimuovere olio e grasso con un detergente adatto, oltre a sali e altri contaminanti mediante lavaggio ad alta pressione con acqua dolce. Se la concentrazione dei Sali sulla superficie risulta superiore ai 50 mg/m<sup>2</sup> eseguire un ulteriore lavaggio.

Se l'applicazione avviene su superfici calde è impossibile misurare la quantità di Sali. In questo caso eseguire un lavaggio ad alta pressione accurato.

Per un risultato ottimale sabbare con graniglia al grado Sa 2<sup>1/2</sup> con un profilo minimo di rugosità della superficie corrispondente a Rugotest No. 3, BN10, o ISO Comparator 8503-1, Medium (G).

Utilizzare graniglia metallica, silicati di alluminio o abrasivi simili di buona qualità esenti da materiali impuri o soffici. Il controllo della contaminazione deve avvenire secondo le linee guida fornite in separata sede.

Se viene utilizzata della graniglia metallica deve essere controllata pure la distribuzione granulometrica. Quella di acciaio deve essere compresa tra 0,2-1,2 mm mentre i silicati di alluminio tra 0,4-1,8 mm; inoltre se si vuole creare il corretto profilo la pressione dell'ugello deve essere compresa tra 6-7 bar.

L'aria compressa deve essere pulita e asciutta. Il compressore deve essere dotato di filtro aria e acqua.

Quando la sabbatura è completata rimuovere la graniglia e la polvere con aspirazione. Le particelle non rimosse devono essere trattate meccanicamente con spazzolatura e successiva aspirazione.

L'importanza di un lavoro sistematico deve sempre essere ricordata. Aree sabbate male e ricoperte di polvere sono difficili da localizzare durante la ispezione generale.

**Per acciaio vecchio :**

Tutto lo shopprimer e ciclo di pittura precedente devono essere rimossi.

Le superfici sulle quali sono stati applicati degli zincanti inorganici come i silicati di zinco devono essere lavate attentamente al fine di rimuovere i Sali di zinco.

I vecchi rivestimenti epossidici devono essere rimossi completamente prima della applicazione di VERSILINE CUI 56990.

**Sabbatura:**

La pulizia della superficie deve avvenire secondo quanto indicato nella sezione acciaio nuovo.

Spesso dopo una buona pulizia può emergere la presenza di pits che contengono residui chimici o di acqua salmastra. Per questo motivo devono essere ripetuti ulteriori lavaggi. Nei lavori di manutenzione a volte è necessario rimuovere i rivestimenti con adesione debole tramite sabbatura, prima del lavaggio.

**Pulizia meccanica manuale:**

Si consiglia come pulizia meccanica la discatura, sabbatura manuale o spazzolatura. La superficie deve soddisfare i requisiti di pulizia superficiale a St 2, ISO 8501-1:2007.

Un risultato ottimale sarebbe raggiungere il grado di pulizia St3, ISO 8501-1:2007.

E' importante che la superficie sia priva di calamina, cicli di pittura esausti o ruggine estesa. Inoltre la superficie non deve essere brillante. Deve apparire ruvida e opaca.

#### Water Jetting:

In alcuni casi è vantaggioso utilizzare come preparazione superficiale il water jetting su supporti già pitturati con cicli ( Dc A, DC B, DC C, ISO 8501-4) o shop primer ( DP I, DP Z, ISO 8501-4). Prima di considerare questo trattamento superficiale è importante valutare se VERSILINE CUI 56990 è compatibile con il ciclo precedente.

Il water jetting deve garantire una preparazione superficiale al grado Wa 2½ in accordo con ISO 8501-4:2006 con la formazione di un flash rust non oltre al grado M (secondo ISO 8501-4:2006).

**Nota:** *Le superfici devono essere asciutte prima e durante l'applicazione della pittura.*

#### Acciaio inox:

Su tutte le superfici in inox è importante NON usare detergenti o solventi clorurati.

#### Sabbatura:

Prima di sabbare l'acciaio inox rimuovere eventuali tracce di olio e grasso, Sali ed altri contaminanti con un detergente alcalino, a seguire lavaggio ad alta pressione con acqua.

Segue sabbatura con lo scopo di ottenere un profilo uniforme e denso. La graniglia **non deve essere metallica**.

#### Attrezzatura di applicazione:

Si consiglia di applicare VERSILINE CUI 56990 con airless. Lo stripe coat e piccole aree può essere eseguito con pennello.

**Attrezzatura airless:** pompa ad alta capacità raccomandata, portata 8-10 lt/min:

Rapporto della pompa	min. 45:1
Diametro ugelli:	0.017" -0.021"
Pressione all'ugello	125-200 bar
Manichette di spruzzo	Per evitare perdite di pressione si raccomanda l'uso di manichette con diametro interno fino a 0,5"
(Tutti i dati sono soggetti a regolazione e modifica)	

#### Miscelazione:

VERSILINE CUI 56990 è monocomponente quindi non ha pot life. Essendo pigmentato ha una certa tendenza a sedimentare.

In questo ultimo caso si consiglia di miscelare fino ad ottenere una consistenza uniforme. Il metodo migliore sarebbe quello di agitare la latta in un apposito agitatore per latte.

Se non fosse disponibile una macchina agitatrice si raccomanda di versare il contenuto in una nuova latta, raccogliendo quanto sedimentato sul fondo della latta di VERSILINE CUI 56990. Utilizzare infine un agitatore meccanico.

Evitare l'inclusione di aria nella pittura per ultra agitazione.

Evitare di lasciare la latta aperta. Anche se le proprietà di reticolazione del prodotto non risentono di tale comportamento, parte del contenuto di VERSILINE CUI 56990 potrebbe evaporare. Si raccomanda di coprire con un coperchio.

#### Procedura di applicazione:

E' molto importante utilizzare ugelli di dimensioni corrette, non grossi. Selezionare ugelli di piccole dimensioni per superfici complicate, grandi per superfici estese.

La distanza di applicazione corretta è di 30-50 cm dalla superficie.

Il film di pittura deve essere applicato in maniera uniforme, vicino a quanto consigliato in specifica. Il consumo di pittura deve essere controllato, spessori eccessivi devono essere evitati per evitare colature, cracking e ritenzione di solvente.

Deve essere curata l'applicazione su bordi, angoli, fori passanti, flange e rivettature. Su queste aree applicare lo stripe coat.

Il film di pittura finale deve apparire omogeneo con una superficie opaca, irregolarità quali polvere, dry spray, abrasivi devono essere rimossi.

**Nota:** Nel caso di acciaio vecchio con pits, l'applicazione di una mano extra molto diluita è raccomandata per "penetrare" efficacemente nella superficie. Per questo diluire al 5-10%. Applicare con un pennello una mano fine per saturare la superficie.

### Applicazione su superfici calde

VERSILINE CUI 56990 è un prodotto a solvente per cui l'applicazione su superfici calde deve avvenire con prudenza. Può essere applicato su superfici fino a 200°C solo con applicazione spray.

Su superfici calde non è necessaria la diluizione di VERSILINE CUI 56990.

Verificare che non ci siano fonti di innesco e che tutto l'equipaggiamento di spruzzo abbia l'isolamento contro le scariche di elettricità statica.

Per evitare l'intrappolamento di solvente applicare più passate con lo spessore a umido WFT finale corretto. Per ogni mano applicare 3-4 passate leggere. Usare un intervallo di ricopertura di 15-20 minuti tra ogni passata.

Considerando che VERSILINE CUI 56990 ha una essiccazione rapida, è difficile misurare il corretto spessore a umido WFT. In questi casi è meglio testare le applicazioni su un contro-campione a temperatura ambiente per poter valutare la velocità, distanza, e numero di passate per ottenere il corretto WFT.

VERSILINE CUI 56990 può essere soffice se applicato su superfici calde e sensibile ai danni meccanici. Passato un breve periodo di tempo indurirà.

### Stripe coat:

Bordi, angoli, saldature e zone difficili da raggiungere durante l'applicazione a spruzzo vanno ritoccate con due mani a pennello. Il primo stripe coat è applicato prima della prima mano ad airless, il secondo prima della seconda mano.

Il secondo stripe coat con pennello può essere sostituito da una applicazione spray utilizzando una pistola con piccolo ugello, ma ogni imperfezione nell'acciaio deve essere comunque ritoccata a pennello.

Per superfici calde evitare l'applicazione con il pennello.

### Spessore a secco:

**Per servizio sotto isolamento-due mani a 150 um l'una**  
**Per servizio senza isolamento-due mani a 225 um l'una**

Lo spessore a 150 um a secco DFT corrisponde a 200 um a umido WFT. Lo spessore a secco DFT 225 um corrisponde a 300 um a umido WFT, devono essere misurati regolarmente.

Un controllo dello spessore deve avvenire quando possibile, appena la superficie del rivestimento diventa dura. Il rilievo deve essere fatto strumentalmente in una area in piano previa attenta calibrazione. La sonda deve essere adatta al tipo di lega utilizzata per il manufatto.

### Intervalli di ricopertura:

Temperatura superficie:	20°C	200°C
Minimo	6 h	15 min
Massimo	Esteso*	Non rilevante

\* Applicabile quando non è stato esposto al calore

### Sicurezza:

Maneggiare con cura. Prima e durante l'uso, osservare tutte le precauzioni indicate sull'etichetta e consultare le Schede di Sicurezza. Seguire tutte le vigenti norme nazionali e locali inerenti la sicurezza. Evitare l'inalazione e il contatto con la pelle e gli occhi. Non ingerire. Prendere ogni precauzione possibile

---

per evitare rischi di incendio, di esplosione e di contaminazione dell'ambiente. Applicare in spazi aperti o con adeguata ventilazione in spazi chiusi.

Issued by:

HEMPEL A/S – 56990

*La presente Scheda Tecnica sostituisce tutte le precedenti. Per la descrizione e le indicazioni d'uso consultare le relative annotazioni riportate sulla scheda tecnica stessa. I dati, le specifiche, le istruzioni d'uso e le raccomandazioni indicati nella scheda tecnica sono solamente il risultato di test effettuati in condizioni controllate e ben definite. L'accuratezza, la completezza e la specificità delle informazioni in condizioni e utilizzo diversi saranno da verificare esclusivamente da parte dell'acquirente e/o dell'utilizzatore. La vendita dei prodotti, la fornitura e l'assistenza tecnica sono soggette alle CONDIZIONI GENERALI DI VENDITA E DI SERVIZIO della HEMPEL, ove non espressamente concordato per iscritto. Il produttore e/o il venditore non si assumono responsabilità alcuna, così come l'acquirente e/o l'utilizzatore rinunciano a qualsiasi risarcimento in caso di, e non limitatamente a, danni, ferite, negligenza e perdite consequenziali dirette o indirette, ad eccezione di quanto espressamente indicato nelle CONDIZIONI GENERALI, causate dall'uso improprio dei Prodotti così come riportato nelle schede o altrove. Le schede possono subire variazioni senza preavviso alcuno e la validità delle stesse è limitata a un periodo di 5 (cinque) anni successivi alla data di emissione.*