



# ard f.lli raccanello s.p.a.

## industria vernici e smalti

SCHEDA TECNICA N° 8

SERIE 0.290

### steelguard

Rivestimento protettivo per superfici zincate

#### CARATTERISTICHE GENERALI

STEELGUARD è un rivestimento protettivo a base di elastomeri stirolo-acrilici e di pigmenti coloranti solidi alla luce, dotato di elevata resistenza agli agenti climatici ed alle atmosfere industriali anche pesanti.

STEELGUARD è un prodotto specifico per la protezione e la decorazione di manufatti in lamiera zincata (tetti, grondaie, pluviali, pannelli) in quanto mantiene inalterate nel tempo le sue caratteristiche di impermeabilità, elasticità ed eccezionale aderenza al supporto.

Per contro, a causa della sua termoplasticità e della scarsa resistenza al graffio, STEELGUARD non è indicato per la decorazione di manufatti in lamiera zincata che possono essere sottoposti a sfregamento, abrasione, compressione od altre azioni meccaniche, come ad esempio avvolgibili, mobili metallici o strutture che debbono essere accatastate od imballate.

#### NORME D'IMPIEGO

##### Preparazione del supporto

- Superfici zincate nuove: sgrassare accuratamente con Diluente ARD 0.972.0042, controllare che la superficie sia perfettamente asciutta ed applicare STEELGUARD.
- Superfici zincate parzialmente corrose: carteggiare a fondo le parti arrugginite, sgrassare accuratamente tutto il supporto con Diluente ARD 0.972.0042 e trattarlo con PRIMER UNIVERSALE ARD 0.006.9418; dopo 24 ore procedere con STEELGUARD.
- Superfici zincate verniciate con prodotti deteriorati: asportare ogni traccia della pittura precedente utilizzando ARDREMOVER 0.921.0000. Lavare accuratamente con Diluente ARD 0.972.0042 per asportare ogni residuo di sverniciatore e procedere, a seconda delle condizioni del supporto, con le modalità sopra indicate.

##### Applicazione

STEELGUARD può essere applicato con i mezzi e le modalità seguenti:

- A pennello: rimescolare accuratamente il prodotto, diluire con il 13-15% in volume di Diluente ARD 0.976.0040 ed applicare facendo in modo di ottenere lo spessore voluto con un solo strato; se è necessaria una seconda mano, attendere 24-36 ore e procedere quindi con attenzione per evitare la rimozione del primo strato.
- Pistola a spruzzo: utilizzare un massimo del 15% in volume di Diluente ARD 0.976.0040 adottando impianti o attrezzature adeguate.
- Per evitare sfogliamenti dal supporto, STEELGUARD non deve essere sopraverniciato con smalti di altra natura.

- Durante l'applicazione provvedere ad una adeguata ventilazione dell'ambiente.
  - Non applicare con temperatura ambiente o del supporto inferiore a +5°C o superiore a +35°C; evitare l'applicazione sotto l'azione diretta del sole.
  - Lavare attrezzi ed apparecchiature, subito dopo l'uso, con Diluente ARD 0.976.0040 oppure 0.972.0042.
  - Il prodotto è infiammabile. Devono essere rispettate le Norme di Sicurezza vigenti, sia per il trasporto sia per lo stoccaggio che per l'applicazione. Dopo l'uso non disperdere i contenitori nell'ambiente.
- Per ulteriori informazioni consultare la scheda di sicurezza.

## DATI TECNICI

PESO SPECIFICO	1100 ÷ 1200 g/l	
VISCOSITÀ A 20°C	2000 ÷ 6000 cP	
BRILLANTEZZA (Glossmetro Gardner a 60°)	40 ± 5	
ESSICCAZIONE A 20°C	FUORI POLVERE	2 h
	ASCIUTTO AL TATTO	12 h
	SECCO IN PROFONDITÀ	36 h
PUNTO DI INFIAMMABILITÀ	+ 25° C	

## RESA

Per un buon risultato è necessario uno spessore del film secco di almeno 40 micron ottenibile con:

- uno strato abbondante a pennello

oppure con

- due strati con pistola a spruzzo ad aria.

Tale spessore, applicando correttamente ed escludendo le perdite, comporta una resa di 8-8,5 m<sup>2</sup>/litro.

## VOCE DI CAPITOLATO

**RIVESTIMENTO PROTETTIVO PER SUPERFICI ZINCATE.**  
 Applicazione su superfici in ferri zincati già predisposte, di due strati di protettivo per superfici zincate a base di resine stirolo acriliche resistenti alla luce ed all'esterno tipo STEELGUARD con consumo minimo di 0,125 l/m<sup>2</sup>.  
 Al m<sup>2</sup> €

*I dati riportati sono relativi al momento del Controllo Qualità e riferiti a condizioni ambientali normalizzate.  
 Le informazioni di questa scheda, non potendo tenere conto delle condizioni specifiche di ogni applicazione, hanno valore indicativo.  
 Revisione 06/2010*



**ard · f.lli raccanello s.p.a. · industria vernici e smalti**

35129 PADOVA – Zona Ind.le Nord 1<sup>a</sup> Strada, 13 – Tel. 049.8060000 (5 linee)  
 Fax 049.773749 – www.ard-raccanello.it - E-mail: assistenza@ard-raccanello.it