



Via Niccolò Tommaseo,61 10093 Collegno (TO) Italy  
Tel. +39 011 411.17.18 - Fax + 39 011 411.17.21  
[vires.it](http://vires.it) info@vires.it

Azienda certificata  
UNI EN ISO 9001:2008



INTERNATIONAL INSTITUTE FOR  
TECHNICAL QUALITY  
CERTIFICATE

## SCHEDA TECNICA / TECHNICAL DATA SHEET

Data/Revisione	Date/Revision
22.01.2017 / Rev. 005	22.01.17 / Rev.005

# PS 100 ANTIRUGGINE NITRO 900

Descrizione	Description
Antiruggine nitro cellulosa modificata ad essiccazione rapida ai fosfati di zinco, monocomponente, di elevate prestazioni.	Nitrocellulose modified antirust coating with zinc phosphates in one component, quick drying and of high performance.

Tipo di impiego	Recommended use
Specifica per la verniciatura su acciaio sabbiato e su tutte le superfici sabbiose.	Ideal for the coating on sanded steel and all sanded surfaces

Specifiche tecniche	Technical specification
<b>Colore</b> Grigio chiaro <b>Aspetto</b> opaco 10-15 gloss <b>Peso specifico</b> kg/l 1,330 ± 0,02 <b>Solidi in volume</b> 68 ± 2% <b>C.O.V.</b> g/l 420 <b>Infiammabilità</b> 26°C - Infiammabile <b>Resistenza alla temperatura</b> 150°C all'aria <b>Durata a magazzino</b> 12 mesi (T. max. 40°C) <b>Confezioni</b> Latte in metallo da 23 kg	<b>Colour</b> Light grey <b>Finish</b> Mat 10-15 Gloss <b>Specific gravity</b> kg/l 1,330 ± 0,02 <b>Solids by volume</b> 68 ± 2% <b>V.O.C.</b> g/l 420 <b>Flammability</b> 26 °C - Flammable <b>Service temperature</b> Max, dry exposure only: 150°C <b>Shelf life</b> 12 months (T. max. 40°C) <b>Packaging</b> Metal tins 23 kg

Preparazione del prodotto	Product preparation
<b>Diluizione</b> Diluente Nitro CT/78 – al bisogno 5-10%	<b>Thinning</b> Nitro Thinner CT/78, as needed 5-10%

Preparazione del supporto	Surface preparation
<b>Su acciaio:</b> pulire tracce di olio, unto o pulviscolo utilizzando un detergente idoneo. Con l'ausilio di un lavaggio ad alta pressione con acqua dolce, rimuovere le tracce di sali ed altri contaminanti. Sabbiate al grado SA 21/2 ISO 8501-1 <b>Su ferro:</b> sgrassare accuratamente e provvedere a pulizia meccanica. Eseguire se necessario lavaggio ad alta pressione con acqua dolce. Prima della verniciatura è consigliabile eseguire una carteggiatura con carta abrasiva.	<b>Steel:</b> Clean traces of oil, grease or dust using a suitable cleaning agent. With the aid of a high-pressure fresh water wash, remove traces of salts and other contaminants. Sandblasting grade Sa 21/2 ISO 8501-1. <b>Iron:</b> degrease accurately and perform a mechanical cleaning. If necessary, carry out a high pressure fresh water cleaning. Before painting, it is advisable to perform a sanding with sandpaper.



Via Niccolò Tommaseo,61 10093 Collegno (TO) Italy  
 Tel. +39 011 411.17.18 - Fax + 39 011 411.17.21  
[vires.it](http://vires.it) info@vires.it

Azienda certificata  
 UNI EN ISO 9001:2008



INTERNATIONAL INSTITUTE FOR  
 TECHNICAL QUALITY  
 CERTIFICATE

**SCHEDA TECNICA / TECHNICAL DATA SHEET**

**Applicazione e consumi**

**Metodo di applicazione**  
 Airless  
 Pennello e Rullo  
 2 mani incrociate con intervallo di ½ ora  
**Apparecchiatura di spruzzo**  
 Airless  
 Diametro ugello: 0.019-0.023 pollici  
**Spessore tipico due mani**  
 micron 40-60  
**Consumo teorico**  
 g/m<sup>2</sup> 250 circa  
**Condizioni di applicazione**  
 Temperatura 15° - 50°C  
 Umidità relativa 80%  
 Temperatura della superficie 3°C sopra il punto di rugiada

**Application and consumption**

**Application method**  
 Airless  
 Roller or brush  
 2 crossed coats with ½ hour spacing  
**Spray equipment**  
 Airless  
 Nozzle orifice: 0.019-0.023 inches  
**Film thickness 2 layers**  
 micron 40-60  
**Theoretical consumption**  
 About g/m<sup>2</sup> 250  
**Application conditions**  
 Temperature 15° - 50°C  
 Relative humidity 80%  
 Surface temperature 3°C above Dew Point

**Tempo di indurimento**

Temperatura	Fuori tatto (h)	Profondità (h)	Tempo di ricopertura
15°C - 20°C	1-2	6-8	Min. 1 ora

\*L'intervallo massimo di ricopertura dipende dalle condizioni ambientali locali. La migliore adesione si ottiene quando la mano successiva viene applicata prima della completa reticolazione della precedente. Prima di procedere alla sopravverniciatura, assicurarsi che la superficie sia pulita, esente da patine o altri contaminanti e priva di sfarinamento.

**Drying time**

Temperature	Touch dry (h)	Hard dry (h)	Re-coating time (h)
15°C - 20°C	1-2	6-8	1 hour min.

\*Maximum recoat time depends from local environmental conditions. The best adhesion will be achieved by applying the topcoat before the primer's complete curing time. Anyhow, to obtain a good adhesion be sure that the surface to be painted is free from any contaminants and chalking.

**Nota**

I consigli tecnici forniti verbalmente o per iscritto circa le modalità d'uso o di impiego dei nostri prodotti corrispondono allo stato attuale delle nostre conoscenze scientifiche e pratiche e non implicano alcuna nostra garanzia e/o responsabilità sul risultato finale delle lavorazioni. La presente scheda annulla e sostituisce ogni altra precedente versione.

**Note**

Oral or written technical advices, concerning use and application methods of our products, meet our present scientific and practical knowledge and do not involve any warranty or responsibility on the final result of the application. This revision nullifies and replaces every other previous version.