



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

Azienda certificata
UNI EN ISO 9001:2008
Certificato SO n° 1211535 – FA 015



INTERNATIONAL INSTITUTE FOR
TECHNICAL QUALITY
CERTIFICATE

SCHEDA TECNICA / TECHNICAL DATA SHEET

640

Data/Revisione

22.01.2016 / Rev. 005

Date/Revision

22.01.16 / Rev.005

PS 101 ANTIRUGGINE 640

Descrizione

Antiruggine alchidica di rapida essiccazione. Monocomponente, offre elevate prestazioni e facilità di applicazione.

Description

Alkyd anti rust product, rapid drying. One component, high performance and easy application.

Tipo di impiego

Specifica per la verniciatura su acciaio sabbiato e su tutte le superfici sabbiose.

Recommended use

Ideal for the coating on sanded steel and all sanded surfaces

Specifiche tecniche

Colore
Grigio chiaro / tinte RAL su richiesta
Aspetto
opaco 10-15 gloss
Peso specifico
kg/l 1,28 ± 0,2
Solidi in volume
67 ± 2%
C.O.V.
g/l 420
Resistenza alla temperatura
150°C all'aria
Durata a magazzino
12 mesi (T. max. 40°C)

Technical specification

Colour
Light grey / RAL colour upon request
Finish
Mat 10-15 Gloss
Specific gravity
kg/l 1,28 ± 0,2
Solids by volume
67 ± 2%
V.O.C.
g/l 420
Service temperature
Max, dry exposure only: 150°C
Shelf life
12 months (T. max. 40°C)

Preparazione del prodotto

Diluizione
Diluyente sintetico 750 – al bisogno 5-10%

Product preparation

Thinning
Synthetic Thinner 750, as needed 5-10%

Preparazione del supporto

Su acciaio: 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
Su ferro: 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.

Surface preparation

Steel: 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.
Iron: degrease accurately and perform a mechanical cleaning. If necessary, carry out an high pressure fresh water cleaning. Before painting, it is advisable to perform a sanding with sandpaper.

Applicazione e consumi

Metodo di applicazione
Airless
Pennello e Rullo
2 mani incrociate con intervallo di 1/2 ora
Apparecchiatura di spruzzo
Airless

Application and consumption

Application method
Airless
Roller or brush are not suggested, more coats are required to reach the typical thickness
Spray equipment
Airless



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

Azienda certificata
 UNI EN ISO 9001:2008
 Certificato SO n° 1211535 – FA 015



INTERNATIONAL INSTITUTE FOR
 TECHNICAL QUALITY
 CERTIFICATE

SCHEDA TECNICA / TECHNICAL DATA SHEET

Diametro ugello: 0.019-0.023 pollici Spessore tipico due mani micron 40-70 Consumo teorico g/m ² 350 circa Condizioni di applicazione Temperatura 15° - 50°C Umidità relativa 80% Temperatura della superficie 3°C sopra il punto di rugiada	Nozzle orifice: 0.019-0.023 inches Film thickness 2 layers micron 40-70 Theoretical consumption About g/m ² 350 Application conditions Temperature 15° - 50°C Relative humidity 80% Surface temperature 3°C above Dew Point
------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

Tempo di indurimento

Drying time

Temperatura	Fuori tatto (h)	Profondità (h)	Tempo di ricopertura	Temperature	Touch dry (h)	Hard dry (h)	Re-coating time (h)
15°C - 20°C	1-3	24-32	Min. 1 ora	15°C - 20°C	1-3	24-32	1 hour min.
*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.				*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

Note

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.	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.
----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------