



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

Data/Revisione 25.05.2016 / Rev. 004	Date/Revision 25.05. 2016 / Rev.004
--	---

VF 401 THERMIC MARINE



Ciclo VIRES MARINA: Anticondensa (VF401) + Coibentante (VF800)	VIRES MARINA System: Anti-condensation (VF401) + insulation (VF800)
Sistema certificato RINA , in accordo con i requisiti di Protezione Antincendio della MED 96/98/CE come emendata dalla Direttiva EU 2015/559.	RINA Certified system , in compliance with the Fire Protection requirements of MED 96/98/CE as modified by Directive (EU) 2015/559.
Il ciclo Vires MARINA a bordo nave prevede: 1) 1-2 millimetri di VF401 THERMIC MARINE 2) 7-8 mm di VF800 COIB 8000 MARINE, per uno spessore finale totale di 8-9 mm	The aboard ship Vires MARINA System includes: 1) 1-2 mm VF401 THERMIC MARINE 2) 7-8 mm VF800 COIB 8000 MARINE , for a final total thickness of 8-9 mm

Descrizione Schiuma Anticondensa di altissimo pregio, ecologica, all'acqua ed esente da solventi, monocomponente. Eccellente proprietà di coibentazione e di protezione dalla corrosione.	Description Top quality anti condensation foam, ecological and solvent free, one component and water based. Excellent performance for insulation and anticorrosion.
---	---

Tipo di impiego THERMIC MARINE costituisce la base del ciclo VIRES MARINA : viene applicato a due strati in ambienti corrosivi e con alta umidità. Ideale per rivestimenti navali, per rivestimenti di tubi, valvole, impianti condizionamento, turbine, interni ed esterni navali e settore industriale petrolchimico.	Recommended use THERMIC MARINE works as base for the VIRES MARINA System and is applied in two layers in corrosive, high humidity environments. Ideal for naval coating, coatings of pipes, valves, conditioning plants, turbines, naval interiors and exteriors and in the petrochemical industry
--	---

Specifiche tecniche Codice prodotto base VF 401 Colore Grigio chiaro Aspetto opaco 15/20 gloss Peso specifico kg/lt 0,700 ± 0,02 Solidi in volume 78 ± 2% C.O.V. esente Resistenza alla temperatura (ciclo completo Vires MARINA VF401+VF800) 800°C all'aria Durata a magazzino 18 mesi (T. max. 40°C)	Technical specification Base product code VF 401 Colour Light grey Finish mat 15/20 Gloss Specific gravity kg/lt 0,700 ± 0,02 Solids by volume 78 ± 2% V.O.C. none Service temperature (complete Vires MARINA System VF401+VF800) Max dry exposure only: 180°C Shelf life 18 months (T. max. 40°C)
---	---

Preparazione del prodotto THERMIC MARINE deve essere ben miscelato, possibilmente senza aggiunta di acqua. Diluizione 0-5% con acqua, se necessario	Product preparation THERMIC MARINE should be well mixed, preferably without adding any water Thinning 0-5% water, if necessary
--	---



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

Preparazione del supporto

Opere nuove: Sabbatura a metallo quasi bianco grado Sa 2½ ISO 8501-1 e SIS 05 59 00 (SSPC - SP-10).

Acciaio ossidato: Spazzolatura meccanica al grado St 3 ISO 8501-1 e SIS 05 59 00 (SSPC - SP-3). Sabbatura di spolveratura Sa 1 ISO 8501-1 e SIS 05 59 00 (SSPC -SP-7).

Vecchie pitture: Idrolavaggio ad alta pressione, idrosabbatura, spazzolatura meccanica e ritocco delle zone messe a nudo.

Surface preparation

New constructions: Sandblasting to near white metal grade Sa 2½ ISO 8501-1 e SIS 05 59 00 (SSPC-SP-10).

Oxidized steel: Mechanical brushing grade St 3 ISO 8501-1 e SIS 05 59 00 (SSPC-SP-3). Light blast cleaning grade Sa 1 ISO 8501-1 and SIS 05 59 00 (SSPC-SP-7).

Old paints: High pressure hydro-blasting, hydrosandblasting, mechanical brushing and touch-up of bared areas.

Applicazione e consumi

Metodo di applicazione

Airless

Pennello e Rullo una/due passate per ottenere lo spessore suggerito di 1-2 mm

Applicare la prima mano con spessore medio, aspettare minimo 2 ore ed applicare la seconda mano a spessore, se necessaria

Apparecchiatura di spruzzo

Airless

Diametro ugello: 0.023-0.028 pollici

Rapporto di compressione: 60-45:1

Pressione uscita: 200-280 atm)

Consumo teorica

2-2,5 lt/mq

Condizioni di applicazione

Temperatura 3° - 50°C

Umidità relativa 85%

Temperatura della superficie 3°C sopra il punto di rugiada

Application and consumption

Application method

Airless

Roller or brush in one/two layers in order to obtain suggested build of 1-2 mm.

Apply first layer with a medium build, wait a minimum of 2 hours, then apply second layer with higher thickness, if required.

Spray equipment

Airless

Nozzle orifice: 0.023-0.028 inches

Pump ratio: 60-45:1

Nozzle pressure: 200-280atm

Theoretical consumption

2-2,5 lt/mq

Application conditions

Temperature 3° - 50°C

Relative humidity 85%

Surface temperature 3°C above Dew Point

Tempo di indurimento

Drying time

			Sopraverniciatura					Overcoating time	
Temperatura	Fuori tatto (h)	Profondità (h)	Min. (h)	Max. (mesi)	Temperature	Touch dry (h)	Hard dry(h)	Min. (h)	Max. (months)
10°C	8- 12	18-20	10	6*	10°C	8-12	18-20	10	6*
20°C	4- 6	14-16	6	6*	20°C	4- 6	14-16	6	6*
35°C	2- 4	10- 12	2	6*	35°C	2 - 4	10- 12	2	6*

*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 sopraverniciatura, 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.

CODICE DOGANALE: 3209 1000 00 Pitture e vernici a base di polimeri sintetici o polimeri naturali modificati, dispersi o disciolti in mezzo acquoso - a base di polimeri acrilici o vinilici.