



# Vernici protettivi e navali

# ZINC CLAD™ IV 85% PRIMER EPOSSIDICO

PARTE U  
PARTE V

B69A8  
B69V8

LEGANTE  
INDURENTE

## SCHEDA PRODOTTO

Revisione 01/2016 - Numero 4

### DESCRIZIONE DEL PRODOTTO

ZINC CLAD IV è una pittura epossidica poliammidica bicomponente ricca di zinco. Presenta un ridotto tenore di COV e contiene l'85% in peso di pigmento a base di zinco polverizzato nel film essiccato.

- Conforme a SSPC-vernici 20 tipo II, organica, livello 1
- Lo zinco polverizzato è conforme o superiore ai requisiti previsti da ASTM D520, tipo II
- Conforme ai requisiti di classe A per il coefficiente di slittamento e la resistenza allo scorrimento, valore = 0,49.
- Utilizzata per la protezione catodica
- Il film danneggiato mostra proprietà "autoriparanti"

### CARATTERISTICHE DEL PRODOTTO

|   |                                 |
|---|---------------------------------|
| <b>Finitura:</b>                          | Liscia                          |
| <b>Colore:</b>                            | Grigio-verde                    |
| <b>Tenore di solidi in volume:</b>        | 68% ± 2%, miscelata, ASTM D2697 |
| <b>Tenore di solidi in peso:</b>          | 90% ± 2%, miscelata             |
| <b>VOC (EPA metodo 24):</b>               | <340 g/l                        |
| <b>Tenore di zinco nel film asciutto:</b> | 85% in peso                     |
| <b>Rapporto di miscelazione:</b>          | 8:1 in volume                   |

### Resa per mano di vernice:

|  | Minima |       | Massima |       |
|--|--------|-------|---------|-------|
| <b>Micron a umido (mil)</b>                  | 125    | (5,0) | 200     | (8,0) |
| <b>Micron a secco (mil)</b>                  | 75     | (3,0) | 125     | (5,0) |
| <b>~Copertura m<sup>2</sup>/l (sgft/gal)</b> | 8,4    | (345) | 5,0     | (205) |

NOTA: l'applicazione a rullo o a pennello può richiedere più mani per ottenere il massimo spessore del film e un

### Programma di essiccamento con spessore 125 micron (5,0 mil a umido):

|                                | a 4,5°C (40°F) | a 25°C (77°F) | a 43°C (110°F) |
|--------------------------------|----------------|---------------|----------------|
|                                | 50% U.R.       |               |                |
| <b>Al tatto:</b>               | 45 minuti      | 30 minuti     | 15 minuti      |
| <b>Per la manipolazione:</b>   | 1,5 ore        | 1 ora         | 45 minuti      |
| <b>Per la riverniciatura*:</b> |                |               |                |
| <b>minimo:</b>                 | 6 ore          | 4 ore         | 2 ore          |
| <b>massimo**:</b>              | nessuno        | nessuno       | nessuno        |
| <b>Per l'indurimento:</b>      | 10 giorni      | 10 giorni     | 7-10 giorni    |

Il tempo di essiccamento dipende dalle condizioni di temperatura, umidità e spessore del film.

\*NOTA: il film deve essere privo di solventi, compatto e solido. Strofinandovi sopra una moneta o la lama di un coltello deve lucidarsi ma non scheggiarsi né formare scaglie.

\*\*Numero massimo di riverniciature: illimitato. Per la finitura la superficie deve essere pulita e asciutta. Eventuali residui di gesso o sali devono essere rimossi come prevedono le corrette pratiche di verniciatura.

|                                    |       |           |           |
|------------------------------------|-------|-----------|-----------|
| <b>Durata limite di induzione:</b> | 8 ore | 6 ore     | 4 ore     |
| <b>Tempo di induzione:</b>         | 1 ora | 30 minuti | 15 minuti |

### CARATTERISTICHE DEL PRODOTTO (SEGUE)

|                                 |   |
|---------------------------------|---|
| <b>Durata a magazzino:</b>      | 18 mesi, in confezione integra<br>Conservare all'interno da 4,5°C (40°F) a 38°C (100°F) |
| <b>Punto di infiammabilità:</b> | 27°C (80°F) PMCC, miscelata   |
| <b>Diluyente/pulizia:</b>       | MEK, diluenti 13  |
| Al di sotto di 27°C (80°F):     | Diluyente n. 58, R7K58 o  |
| Al di sopra di 27°C (80°F):     | MEK, diluenti 13  |

### IMPIEGHI CONSIGLIATI

Per uso su acciaio pallinato adeguatamente preparato.

- Applicazione su superfici in acciaio pallinato
- Aree esposte ad acqua dolce e salata
- Aree esposte ad acqua salmastra
- Aree esposte a vapori chimici
- Per garantire la massima protezione si raccomanda di applicare una mano di finitura.
- Non consigliata per utilizzo in immersione
- Adatta per l'industria mineraria

### CARATTERISTICHE PRESTAZIONALI

**Substrato\*:** Acciaio

**Preparazione delle superfici\*:** SSPC-SP10/NACE 2

**Sistema testato\*:**

1 mano di Zinc Clad IV con dft 75 micron (3,0 mil)

\*se non diversamente indicato di seguito

| Nome prova                                       | Metodo di prova  | Risultati      |
|--|--|----------------|
| <b>Resistenza all'abrasione</b>                  | ASTM D4060, ruota CS17, 1000 cicli, carico 1 kg                                  | Perdita 300 mg |
| <b>Adesione</b>                                  | ASTM D4541   | 1000 psi       |
| <b>Resistenza al calore a secco</b>              | ASTM D2485   | 149°C (300°F)  |
| <b>Durata all'esterno</b>                        | 1 anno a 45° esposta a   | Buona          |
| <b>Flessibilità</b>                              | ASTM D522, curva 180°, mandrino 1"   | Superato       |
| <b>Resistenza alla condensa</b>                  | ASTM D4585, 38°C (100°F), 1500 ore   | Eccellente     |
| <b>Durezza alla matita</b>                       | ASTM D3363   | 2H             |
| <b>Resistenza alla nebbia salina</b>             | ASTM B117, 1500 ore  | Eccellente     |
| <b>Coefficiente di slittamento* (solo zinco)</b> | Specifiche AISC per giunti strutturali utilizzando bulloni ASTM A325 o ASTM A490 | Classe A, 0,49 |

\*Vedere la certificazione relativa al coefficiente di slittamento



# Vernici protettivi e navali

# ZINC CLAD™ IV 85% PRIMER EPOSSIDICO

PARTE U                      B69A8                      LEGANTE  
PARTE V                      B69V8                      INDURENTE

Revisione 01/2016 - Numero 4

## SCHEDA PRODOTTO

### SISTEMI CONSIGLIATI

|   | Spessore film a secco / mano |           |
|---|------------------------------|-----------|
|   | Micron                       | (Mil)     |
| <b>Acciaio, finitura acrilica:</b>                      |                              |           |
| 1 mano Zinc Clad IV                                     | 75-125                       | (3,0-5,0) |
| 2 mani DTM Acrylic Coating<br>oppure                    | 63-100                       | (2,5-4,0) |
| 1 mano Fast Clad HB Acrylic                             | 125-200                      | (5,0-8,0) |
| <b>Acciaio, finitura epossidica a base<br/>acquosa:</b> |                              |           |
| 2 mani Vernice epossidica catalizzata a<br>base acquosa | 75-125                       | (3,0-5,0) |
|   | 63-100                       | (2,5-4,0) |
| <b>Acciaio, finitura epossidica catalizzata:</b>        |                              |           |
| 1 mano Zinc Clad IV                                     | 75-125                       | (3,0-5,0) |
| 1-2 mani Macropoxy HS<br>oppure                         | 75-150                       | (3,0-6,0) |
| 1-2 mani SeaGuard 5000 HS<br>oppure                     | 100-175                      | (4,0-7,0) |
| 1-2 mani SeaGuard 6000                                  | 125-200                      | (5,0-8,0) |
| <b>Acciaio, finitura epossidica riempitiva:</b>         |                              |           |
| 1 mano Zinc Clad IV                                     | 75-125                       | (3,0-5,0) |
| 1-2 mani Tile-Clad HS                                   | 63-100                       | (2,5-4,0) |
| <b>Acciaio, finitura epossidica/poliuretana:</b>        |                              |           |
| 1 Zinc Clad IV  | 75-125                       | (3,0-5,0) |
| 1 Macropoxy HS  | 75-150                       | (3,0-6,0) |
| 1 Acrolon 218 HS Acrylic<br>Polyurethane                | 75-150                       | (3,0-6,0) |
| <b>Acciaio, finitura poliuretana:</b>                   |                              |           |
| 1 mano Zinc Clad IV                                     | 75-125                       | (3,0-5,0) |
| 1-2 mani Acrolon 218 HS                                 | 75-150                       | (3,0-6,0) |

NOTA: per evitare un effetto puntinato è possibile applicare 1 mano di DTM Wash Primer come strato intermedio sotto le finiture raccomandate.

**SOLO FIRETEX:**  
Solo substrati in acciaio su cui è stata applicata una mano di primer per FIRETEX M90, M90/02 e M93/02:  
1 mano Zinc Clad IV                      75-125                      (3,0-5,0)

Solo substrati in acciaio su cui è stata applicata una mano di primer per FIRETEX:  
1 mano Zinc Clad IV                      75-125                      (3,0-6,0)  
1 mano Macropoxy 920 Pre-Prime                      40-50                      (1,6-2,0)

I sistemi elencati sono puramente rappresentativi dell'uso del prodotto, possono essere idonei anche altri sistemi.

### DICHIARAZIONE DI ESCLUSIONE DI RESPONSABILITÀ

Le informazioni e raccomandazioni contenute nella presente Scheda tecnica si basano su prove condotte da o per conto di Sherwin-Williams. Tali informazioni e raccomandazioni sono soggette a modifiche e si riferiscono al prodotto offerto al momento della pubblicazione. Rivolgersi al distributore Sherwin-Williams di zona per ricevere le Schede tecniche e i Bollettini applicazioni aggiornati.

### PREPARAZIONE DELLE SUPERFICI

Le superfici devono essere pulite, asciutte e integre. Rimuovere olio, polvere, grasso, sporcizia, ruggine e altre sostanze estranee per garantire un'adesione adeguata.

Vedere il Bollettino applicazioni per informazioni dettagliate sulla preparazione delle superfici.

Preparazione minima consigliata:

Ferro e acciaio:                      SSPC-SP6/NACE 3/Sa2, profilo 50 micron (2 mil) o

Zincatura:                      SSPC-SP12/NACE 5 WJ-2L

Primer invecchiato ricco di zinco: Pulite, asciutte, integre

| Standard di preparazione delle superfici |                              |                        |           |   |
|--|------------------------------|------------------------|-----------|---|
| Condizione delle superfici               | ISO 8501-1 BS7079:A1         | Swedish Std. SIS055900 | SSPC NACE |   |
| Metallo bianco                           | Sa 3                         | Sa 3                   | SP 5      | 1 |
| Metallo quasi bianco                     | Sa 2.5                       | Sa 2.5                 | SP 10     | 2 |
| Sabbatura commerciale                    | Sa 2                         | Sa 2                   | SP 6      | 3 |
| Sabbatura a spazzola                     | Sa 1                         | Sa 1                   | SP 7      | 4 |
| Pulizia con utensili Manuali             | Ruggine C St 2               | C St 2                 | SP 2      | - |
|  | Ammaccature e ruggine D St 2 | D St 2                 | SP 2      | - |
|  | Ruggine C St 3               | C St 3                 | SP 3      | - |
| Pulizia con utensili a motore            | Ammaccature e ruggine D St 3 | D St 3                 | SP 3      | - |

### COLORAZIONE

Non utilizzare vernici colorate.

### CONDIZIONI DI APPLICAZIONE

Temperatura:                      4,5°C (40°F) min., 49°C (120°F) max. (aria, superficie e materiale):  
Almeno 3°C (5°F) al di sopra del punto di rugiada

Umidità relativa:                      85% max.

Vedere il Bollettino applicazioni per informazioni dettagliate sulle modalità di applicazione.

### INFORMAZIONI PER L'ORDINE

Confezione:                      8,5 l miscelata  
Parte U                      kit da 7,56 l  
Parte V                      0,94 l  
Peso:                      3,17 kg/l, miscelata; 26,45 ± 0,2 lb/gal

### PRECAUZIONI DI SICUREZZA

Consultare la scheda di sicurezza (MSDS) prima dell'uso.

I dati tecnici e le istruzioni oggetto di pubblicazione sono soggetti a modifiche senza preavviso. Per ricevere dati tecnici e istruzioni supplementari, rivolgersi al proprio distributore Sherwin-Williams di zona.

### GARANZIA

Sherwin-Williams garantisce che i propri prodotti sono esenti da difetti di produzione come stabilito dalle procedure di controllo qualità interne. La responsabilità per eventuali prodotti che risultino difettosi è limitata alla sostituzione del singolo prodotto o al rimborso del prezzo d'acquisto corrisposto per il prodotto difettoso come stabilito da Sherwin-Williams. SHERWIN-WILLIAMS NON ACCORDA GARANZIE SUPPLEMENTARI, ESPRESSE O IMPLICITE, STABILITE PER LEGGE O PER DECRETO, NÉ DI ALTRO TIPO, INCLUSE GARANZIE DI COMMERCIALITÀ E IDONEITÀ A UNO SCOPO SPECIFICO.



# Vernici protettivi e navali

# ZINC CLAD™ IV 85% PRIMER EPOSSIDICO

PARTE U  
PARTE V

B69A8  
B69V8

LEGANTE  
INDURENTE

Revisione 01/2016 Numero 4

## BOLLETTINO APPLICAZIONI

### PREPARAZIONE DELLE SUPERFICI

Le superfici devono essere pulite, asciutte e integre. Rimuovere olio, polvere, grasso, sporcizia, ruggine e altre sostanze estranee per garantire un'adesione adeguata.

Per ottenere prestazioni ottimali, le vernici ricche di zinco richiedono un contatto diretto tra il pigmento a base di zinco presente al loro interno e il substrato metallico.

#### Ferro e acciaio (servizio atmosferico)

Rimuovere olio e grasso dalle superfici utilizzando solventi in conformità di SSPC-SP1. Il requisito minimo di preparazione prevede la sabbiatura commerciale in conformità di SSPC-SP6/NACE 3. Per garantire prestazioni migliori, utilizzare la sabbiatura a metallo quasi bianco in conformità di SSPC-SP10/NACE 2. Sabbiare tutte le superfici utilizzando un abrasivo angolare affilato per ottenere un profilo ottimale delle superfici (2 mil/50 micron). Applicare la vernice sull'acciaio nudo lo stesso giorno in cui viene effettuata la pulizia o prima che si verifichi l'ossidazione superficiale. Secondo SSPC-SP12/NACE 5 tutte le superfici da verniciare devono essere pulite in conformità degli standard WJ-2L. Il profilo preesistente deve essere di circa 2 mil (50 micron). È ammessa una minima presenza di ruggine.

#### Acciaio zincato

Attendere almeno sei mesi prima di applicare la vernice. Pulire con solventi conformi a SSPC-SP1 (il solvente consigliato è Nafta VM&P). Se non è possibile attendere o se la superficie è stata trattata con cromati o silicati, pulire prima con solventi in conformità di SSPC-SP1 e applicare su una zona di prova. Lasciare essiccare la vernice per almeno una settimana prima di testare l'adesione. Se l'adesione è scarsa, occorre sabbiare la superficie a spazzola in conformità di SSPC-SP7 per eliminare tali trattamenti. L'eventuale presenza di ruggine sulla zincatura deve essere rimossa mediante pulizia con utensili manuali in conformità di SSPC-SP2, applicare il primer sull'area interessata lo stesso giorno della pulizia o prima che si verifichi l'ossidazione superficiale.

#### Primer invecchiato ricco di zinco

Eliminare i sali di zinco mediante getto d'acqua ad alta pressione e strofinando con una spazzola a setole dure oppure sabbiare a spazzola e risciacquare con acqua. Lasciare asciugare.

**Nota:** se si utilizza la sabbiatura con graniglia di acciaio, è possibile incorporare nella miscela un'opportuna quantità di graniglia per ottenere un profilo superficiale denso e angolare pari a 1,5-3,0 mil (38-75 micron), come definito mediante Keane-Tator Surface Profile Comparator. Il profilo max. accettabile è di 4 mil (100 micron), ma occorre applicare la vernice in modo da ottenere un valore minimo di 3 mil (75 micron) dft. Questa procedura può garantire adesione e prestazioni migliori.

#### Standard di preparazione delle superfici

| Condizione delle superfici    | ISO 8501-1<br>BS7079:A1      | Swedish Std.<br>SIS055900 | SSPC NACE |   |
|-------------------------------|------------------------------|---------------------------|-----------|---|
| Metallo bianco                | Sa 3                         | Sa 3                      | SP 5      | 1 |
| Metallo quasi bianco          | Sa 2.5                       | Sa 2.5                    | SP 10     | 2 |
| Sabbiatura commerciale        | Sa 2                         | Sa 2                      | SP 6      | 3 |
| Sabbiatura a spazzola         | Sa 1                         | Sa 1                      | SP 7      | 4 |
| Pulizia con utensili manuali  | Ruggine C St 2               | C St 2                    | SP 2      | - |
|                               | Ammaccature e ruggine D St 2 | D St 2                    | SP 2      | - |
| Pulizia con utensili a motore | Ruggine C St 3               | C St 3                    | SP 3      | - |
|                               | Ammaccature e ruggine D St 3 | D St 3                    | SP 3      | - |

### CONDIZIONI DI APPLICAZIONE

Temperatura: 4,5°C (40°F) min., 49°C (120°F) max. (aria, superficie e materiale)  
Almeno 3°C al di sopra del punto di rugiada

Umidità relativa: 85% max.

### DISPOSITIVI DI APPLICAZIONE

Quanto segue è a puro titolo indicativo. Potrebbe essere necessario modificare i valori di pressione e dimensione degli ugelli per garantire una spruzzatura adeguata. Pulire sempre i dispositivi di spruzzatura prima dell'uso con il diluente consigliato. Le diluizioni devono essere conformi alle norme vigenti in materia di VOC nonché alle condizioni ambientali e di applicazione esistenti.

#### Diluente/pulizia

Al di sotto di 80°F ..... MEK, R6K10, diluenti 13  
Al di sopra di 80°F ..... Diluente n. 58, R7K58 o MEK, R6K10, diluenti 13

#### Spruzzatura airless

(utilizzare teli di Teflon e agitare costantemente)

Pressione..... 2000 - 2300 psi  
Flessibile..... 3/8" DI  
Ugello..... 19 mil (0,48 mm)  
Filtro..... nessuno  
Diluizione..... Secondo necessità fino al 5% in volume

#### Spruzzatura convenzionale

(agitare costantemente)

Pistola..... Binks 95  
Ugello per fluido ..... 68  
Ugello per aria..... 68P  
Pressione di nebulizzazione..... 50 psi  
Pressione del fluido..... 10 - 20 psi  
Diluizione..... Secondo necessità fino al 5% in volume

Tenere il contenitore a pressione allo stesso livello dell'applicatore per evitare che la linea del fluido si blocchi a causa del peso del materiale. Durante i momenti di inattività reimmettere la vernice nella linea del fluido, continuare comunque ad agitare il contenitore a pressione.

#### Pennello

Pennello..... Solo piccole aree; setole naturali  
Diluizione..... Non consigliata

I dispositivi di applicazione elencati possono essere sostituiti con sistemi equivalenti.



## Vernici protettivi e navali

# ZINC CLAD™ IV 85% PRIMER EPOSSIDICO

PARTE U  
PARTE V

B69A8  
B69V8

LEGANTE  
INDURENTE

Revisione 01/2016 Numero 4

## BOLLETTINO APPLICAZIONI

### PROCEDURE DI APPLICAZIONE

Eseguire la preparazione delle superfici come indicato.

Zinc Clad IV viene fornito in 2 recipienti pre-dosati che, una volta miscelati tra loro, danno 8,5 l (2,25 galloni) di materiale pronto all'uso.

#### Istruzioni per la miscelazione:

Miscelare con cura il contenuto di ciascuno dei componenti con un agitatore a bassa velocità. Accertarsi che non rimangano residui sul fondo della latta. Procedere unendo 8 parti in volume della parte U con 1 parte in volume della parte V. Agitare bene la miscela con un dispositivo a motore. Dopo la miscelazione versare il preparato attraverso un vaglio con maglie da 30-60. Attendere il tempo di induzione indicato. Agitare nuovamente prima dell'uso.

Se viene utilizzato un solvente come diluente, aggiungere la sostanza solo dopo aver miscelato con cura i due componenti e avere atteso il tempo di induzione. Durante l'applicazione agitare costantemente la miscela per evitare che lo zinco polverizzato si depositi.

Applicare la vernice con lo spessore consigliato per ottenere la resa indicata di seguito:

#### Resa per mano di vernice:

|   | Minima |     | Massima |     |
|---|--------|-----|---------|-----|
| Spessore in micron a umido (mil)        | 125    | 5,0 | 200     | 8,0 |
| Spessore in micron a secco (mil)        | 75     | 3,0 | 125     | 5,0 |
| ~Copertura m <sup>2</sup> /l (sgft/gal) | 8,4    | 345 | 5,0     | 205 |

NOTA: l'applicazione a rullo o a pennello può richiedere più mani per ottenere il massimo spessore del film e un aspetto uniforme.

#### Programma di essiccamento con spessore 5.0 mil a umido (125 micron):

|                         | a 4,5°C (40°F) | a 25°C (77°F) | a 43°C (110°F) |
|-------------------------|----------------|---------------|----------------|
| Al tatto:               | 45 minuti      | 30 minuti     | 15 minuti      |
| Per la manipolazione:   | 1,5 ore        | 1 ora         | 45 minuti      |
| Per la riverniciatura*: |                |               |                |
| minimo:                 | 6 ore          | 4 ore         | 2 ore          |
| massimo**:              | nessuno        | nessuno       | nessuno        |
| Per l'indurimento:      | 10 giorni      | 10 giorni     | 7-10 giorni    |

Il tempo di essiccamento dipende dalle condizioni di temperatura, umidità e spessore del film.

\*NOTA: il film deve essere privo di solventi, compatto e solido. Strofinandovi sopra una moneta o la lama di un coltello deve lucidarsi ma non scheggiarsi né formare scaglie.

\*\*Numero massimo di riverniciature: illimitato. Per la finitura la superficie deve essere pulita e asciutta. Eventuali residui di gesso o sali devono essere rimossi come prevedono le corrette pratiche di verniciatura.

#### Durata limite di

|                     |       |           |           |
|---------------------|-------|-----------|-----------|
| lavorabilità:       | 8 ore | 6 ore     | 4 ore     |
| Tempo di induzione: | 1 ora | 30 minuti | 15 minuti |

L'applicazione del prodotto in quantità al di sopra dei valori massimi raccomandati o al di sotto dei valori minimi raccomandati può compromettere le prestazioni di verniciatura.

### ISTRUZIONI PER LA PULIZIA

Pulire immediatamente fuoriuscite e schizzi con MEK R6K10. Pulire gli attrezzi subito dopo l'uso con MEK R6K10. Per l'utilizzo dei solventi attenersi alle raccomandazioni di sicurezza del produttore.

### DICHIARAZIONE DI ESCLUSIONE DI RESPONSABILITÀ

Le informazioni e raccomandazioni contenute nella presente Scheda tecnica si basano su prove condotte da o per conto di Sherwin-Williams. Tali informazioni e raccomandazioni sono soggette a modifiche e si riferiscono al prodotto offerto al momento della pubblicazione. Rivolgersi al distributore Sherwin-Williams di zona per ricevere le Schede tecniche e i Bollettini applicazioni aggiornati.

### SUGGERIMENTI PER MIGLIORARE LE

Applicare la vernice localmente su crepe, punti di saldatura e spigoli vivi per evitare danni prematuri in queste zone.

Durante l'applicazione a spruzzo ripassare ogni volta con la pistola sul 50% della superficie precedentemente verniciata per evitare disomogeneità, vuoti ed effetto puntinato. Se occorre, applicare con spruzzi incrociati ad angolo retto.

La resa è calcolata sulla base del tenore di solidi in volume e non tiene conto del fattore di perdita dovuto al profilo, alla ruvidezza o alla porosità della superficie, dell'abilità e alla tecnica dell'operatore, del metodo di applicazione, delle varie irregolarità superficiali, della perdita di materiale durante la miscelazione, di eventuali fuoriuscite e diluizioni eccessive, delle condizioni climatiche e di un eccessivo spessore del film.

Un'eccessiva diluizione del prodotto può influenzare la struttura, l'aspetto e le prestazioni del film.

Non miscelare un prodotto precedentemente catalizzato con un prodotto nuovo.

Non applicare il prodotto al di là della durata limite di lavorabilità.

Per evitare il blocco del dispositivo di spruzzatura, pulirlo prima dell'uso, o se si prevedono lunghi periodi di non utilizzo, utilizzando MEK, R6K10.

Tenere il contenitore a pressione allo stesso livello dell'applicatore per evitare che la linea del fluido si blocchi a causa del peso del materiale. Durante i momenti di inattività reimmettere la vernice nella linea del fluido, continuare comunque ad agitare il contenitore a pressione.

Per aree di piccole dimensioni è sufficiente preparare le superfici in conformità di SSPC-SP11.

L'applicazione in quantità superiori allo spessore consigliato per il film può causare la formazione di crepe.

Per ulteriori informazioni su caratteristiche e proprietà prestazionali consultare la scheda del prodotto.

### PRECAUZIONI DI SICUREZZA

Consultare la scheda di sicurezza (MSDS) prima dell'uso.

I dati tecnici e le istruzioni oggetto di pubblicazione sono soggetti a modifiche senza preavviso. Per ricevere dati tecnici e istruzioni supplementari, rivolgersi al proprio distributore Sherwin-Williams di zona.

### GARANZIA

Sherwin-Williams garantisce che i propri prodotti sono esenti da difetti di produzione come stabilito dalle procedure di controllo qualità interne. La responsabilità per eventuali prodotti che risultino difettosi è limitata alla sostituzione del singolo prodotto o al rimborso del prezzo d'acquisto corrisposto per il prodotto difettoso come stabilito da Sherwin-Williams. SHERWIN-WILLIAMS NON ACCORDA GARANZIE SUPPLEMENTARI, ESPRESSE O IMPLICITE, STABILITE PER LEGGE O PER DECRETO, NÉ DI ALTRO TIPO, INCLUSE GARANZIE DI COMMERCIALITÀ E IDONEITÀ A UNO SCOPO SPECIFICO.