



# Vernici protettive e per uso navale

# EPO-PHEN™ FF VERNICE

Revisione 04/2019 - Numero 7

## INFORMAZIONI SUL PRODOTTO

### DESCRIZIONE DEL PRODOTTO

IL RIVESTIMENTO EPO-PHEN FF è una novolacca epossifenolica con sistema amminico (MIO) con scaglie formulate per l'impiego sotto isolamento termico a temperature elevate o criogeniche e in immersione in acqua e idrocarburi come benzina, olio combustibile e gasolio.

- Resistente a temperature fino a 218°C (425°F), costanti; 232°C (450°F) intermittenti (uso a secco)
- Autoadescente
- Resistente agli agenti chimici
- L'ossido di ferro micaceo (MIO) fornisce:
  - Resistenza a temperature elevate
  - Rinforzo del film
  - Applicazione di una sola mano ad alto spessore superficiale
  - Protezione per bordi migliorata

### CARATTERISTICHE DEL PRODOTTO

<b>Finitura:</b>	Semilucida
<b>Colore:</b>	Gamma limitata
<b>Solidi in volume:</b>	70% ± 2%, miscelato
<b>Tenore di solidi in peso:</b>	85% ± 2%, miscelato
<b>COV (metodo EPA 24):</b>	< 250 g/l
<b>Rapporto di miscelazione:</b>	4:1 in volume

### Resa consigliata per mano di vernice (sistema a una mano sola):

	Minima	Massima
<b>Spessore in micron a secco</b>	<b>250</b> 10,0	<b>325</b> 13,0
<b>Spessore in micron a secco</b>	<b>175</b> 7,0	<b>225</b> (9,0*)
<b>~Copertura m<sup>2</sup>/l (sgft/gal)</b>	<b>3,9</b> 160	<b>3,0</b> 125

\*Non applicare un dft totale superiore a 225 micron (9,0 mil) per l'impiego a temperature superiori a 149°C (300°F).

### Programma di essiccamento con spessore 300 micron:

a 10°C (50°F) a 25°C (77°F) a 38°C (100°F)

	50% U.R.		
<b>Al tatto:</b>	6 ore	3 ore	1 ore
<b>Per la manipolazione:</b>	18 ore	8 ore	2 ore

Per la riverniciatura (in condizioni normali):

<b>minimo:</b>	48 ore	16 ore	6 ore
<b>massimo:</b>	30 giorni	30 giorni	30 giorni
<b>Per indurimento:</b>	21 giorni	7 giorni	3 giorni

Indurimento al calore: 8 ore a temperatura ambiente, poi 16 ore a 60°C (140°F)

Se si supera il tempo di riverniciatura massimo, abrasare la superficie prima della riverniciatura. Il tempo di essiccazione dipende dalle condizioni di temperatura, umidità e spessore del film.

<b>Durata limite di lavorabilità:</b>	4 ore	2 ore	1 ora
---------------------------------------	-------	-------	-------

Diluito con diluente n. 50

Induzione: Non richiesta

**Durata a magazzino:** 24 mesi, in confezione integra  
Conservare all'interno da 4,5°C (40°F) a 38°C (100°F)

**Punto di infiammabilità:** Setflash 32°C (89°F)

**Detergente/diluente:** N. 50

### CARATTERISTICHE PRESTAZIONALI

**Substrato\*:** Acciaio

**Preparazione delle superfici\*:**

Sa2½

BS EN ISO8501-1:2007 rugosità superficiale media 50-75 µm

**Sistema testato\*:**

1 mano: Epo-Phen FF con dft 175-225 micron (7,0-9,0 mil)

\*se non diversamente indicato di seguito

Nome prova	Metodo di prova	Risultati
<b>Resistenza all'abrasione</b>	ASTM D4060-14, Ruota CS17, 1000 cicli, carico 1 kg	Perdita 129 mg
<b>Adesione</b>	ASTM D4541-17	750 psi
<b>Controllo della corrosione in isolamento termico (cicli termici a secco/a umido)</b>	NACE RP0198 149°C (300°F), dft 300 micron (12 mil) 218°C (425°F), dft 225 micron (9 mil)	Superato, conforme a con NACE RP-0198 sistema 5 Superato
<b>Resistenza bolle, all'immersione Corrocell</b>	NACE TM-01-74, 2 anni, 99°C (210°F)	Nessuna formazione di ossidazione, crepe, in o altro effetto dannoso
<b>Flessibilità</b>	NACE RP-0394	3,29%
<b>Temperatura di immersione *</b>		Superato dopo 6 mesi a 96°C (204°F) in elevata olio per trasmissione
<b>Durezza alla matita</b>	ASTM D3363-05(2011)E2	4H
<b>Tolleranza alle radiazioni</b>	ASTM D4082 /-10(2017)/ ANSI 5.12	Superato a 450 micron (18 mil)
<b>Resistenza alle temperature (uso secco)</b>	ASTM D2485-18	218°C (425°F), costanti; 232°C (450°F) intermittenti, a può scolorire oltre 93°C (200°F)
<b>Cicli termici</b>	-160°C (-320°F) su carbonio e acciaio inossidabile	Superato

\*Rapporto n. IM54.1382-09

### GUIDA ALLA RESISTENZA - IMMERSIONE (temperatura ambiente)

- Alkali.....Consigliata (66°C/150°F)
- Petrolio greggio.....Consigliata (104°C/220°F)
- Gasolio.....Consigliata (49°C/120°F)
- Oli lubrificanti.....Consigliata (49°C/120°F)
- Oli combustibili.....Consigliata (49°C/120°F)
- Solventi aromatici.....Consigliata (49°C/120°F)
- Petrolio aromatico pesante.....Consigliata (49°C/120°F)
- Miscela benzina-alcool etilico.....Consigliata (54°C/130°F)
- MTBE, ETBE, TAME.....Consigliata (49°C/120°F)
- Miscela carburante/etere (gas di reforming).....Consigliata (49°C/120°F)
- Acqua, acqua distillata e acqua demineralizzata.....Consigliata (99°C/210°F)
- Metanolo, etanolo o miscele.....Consigliata (38°C/100°F)

Per raccomandazioni su applicazione, temperatura, concentrazione ed esposizione, rivolgersi al distributore Sherwin-Williams di zona.

Le vernici epossidiche possono scurirsi o ingiallire dopo l'applicazione e l'indurimento.

www.sherwin-williams.com/protectiveEMEA

La presente scheda tecnica è soggetta in particolare alla dichiarazione di esclusione di responsabilità consultabile all'indirizzo [http://protectiveemea.sherwin-williams.com/Home/Disclaimer\\_IT](http://protectiveemea.sherwin-williams.com/Home/Disclaimer_IT)



# Vernici protettive e per uso navale

# EPO-PHEN™ FF VERNICE

Revisione 04/2019 - Numero 7

## INFORMAZIONI SUL PRODOTTO

### IMPIEGHI CONSIGLIATI

- Tubazioni e serbatoi di acciaio e di acciaio inossidabile sotto isolamento
- Tubazioni e acciaio da costruzione non isolato soggetti ad abrasione o attacco chimico
- Uso in aree soggette a cicli a secco/a umido fino a 149°C (300°F)
- Uso in aree in cui è necessaria una resistenza alle temperature fino a 232°C (450°F) (uso a secco)
- Adatto per l'uso in immersione in acqua fredda e acqua distillata a temperature elevate 99°C (210°F)
- Adatto per l'immagazzinaggio di benzina, olio combustibile, gasolio e altri carichi di idrocarburi simili
- Non adatto per l'immersione in acqua potabile
- Impianti per il trattamento delle acque e delle acque reflue
- Rivestimento per la trasmissione delle torri eoliche

### SISTEMI CONSIGLIATI

Spessore film a  
secco/mani  
micron (mil)

#### Acciaio/acciaio inossidabile, resistenza a temperature elevate fino a 232°C (450°F):

1 mano: Epo-Phen FF 175-225 (7.0-9.0)

#### Acciaio/acciaio inossidabile, resistenza a temperature elevate fino a 149°C (300°F):

2 mani Epo-Phen FF 125-200 (5,0-8,0)

#### Acciaio/acciaio inossidabile, resistenza a temperature elevate fino a 232°C (450°F):

2 mani Epo-Phen FF 88-112 (3.5-4.5)

#### Acciaio al carbonio o acciaio inossidabile, rivestimento per serbatoi/immersione:

2 mani Epo-Phen FF 125-200 (5,0-8,0)

#### Cemento, rivestimento per serbatoi/immersione:

1 mano Kem Cati-Coat HS 250-500 (10.0-20.0)

2 mani Epo-Phen FF 125-200 (5,0-8,0)

Per l'uso non in immersione, Epo-Phen può essere rivestito con Acrolon 218 HS fino a 93°C (200°F) o con Heat-Flex 450 fino a 232°C (450°F).

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 del prodotto 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

Immersione; Sa2½ BS EN ISO8501-1:2007

In atmosfera: Rugosità superficiale media 50-75 µm

Cemento;

Immersione: SSPC-SP13/NACE 6 - 4.3.1 o 4.3.2  
o ICRI n. 310.2, CSP 2-3

#### Standard di preparazione delle superfici

Condizione delle superfici	BS EN ISO 8501-1:2007	Standard svedese 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	Ruggine C St 2 Ammaccature e ruggine D St 2	C St 2 D St 2	SP 2	-
Pulizia con utensili a	Ruggine C St 3 Ammaccature e ruggine D St 3	C St 3 D St 3	SP 3	-

### COLORAZIONE

Non utilizzare vernici colorate.

### CONDIZIONI DI APPLICAZIONE

Temperatura: 10°C (50°F) minimo, 49°C (120°F) Massimo (aria, superficie e materiale) Almeno 3°C 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: 20 l, miscelato (35,7 kg) Parte A 16 l, (31,4 kg) Parte B 4 l, (4,3 kg)

Peso: 1,8 kg/l; 14,8 ± 0,2 lb/gal, miscelato

### PRECAUZIONI DI SICUREZZA

Consultare la scheda di sicurezza (SDS) 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 distributore Sherwin-Williams di zona.

### GARANZIA

Sherwin-Williams garantisce che i propri prodotti sono esenti da difetti di produzione come stabilito dalle procedure interne di controllo qualità. 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 COMMERCIALIZZABILITÀ E IDONEITÀ A UNO SCOPO SPECIFICO.

www.sherwin-williams.com/protectiveEMEA

La presente scheda tecnica è soggetta in particolare alla dichiarazione di esclusione di responsabilità consultabile all'indirizzo [http://protectiveemea.sherwin-williams.com/Home/Disclaimer\\_IT](http://protectiveemea.sherwin-williams.com/Home/Disclaimer_IT)



# Vernici protettive e per uso navale

## EPO-PHEN™ FF VERNICE

### BOLLETTINO APPLICAZIONI

Revisione 04/2019 Numero 7

#### 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.

##### Acciaio/acciaio inossidabile, sotto isolamento, immersione

Rimuovere olio e grasso dalle superfici utilizzando solventi in conformità di SSPC-SP1. Il requisito minimo di preparazione prevedere la sabbiatura a metallo quasi bianco in conformità a Sa2½. Sabbiare tutte le superfici utilizzando un abrasivo angolare affilato per ottenere un profilo ottimale delle superfici (50 micron/2 mil). Rimuovere tutti gli schizzi di saldatura e smussare tutti i bordi taglienti. Applicare il primer sull'acciaio nudo lo stesso giorno in cui viene effettuata la pulizia.

Sull'acciaio inossidabile utilizzare ossido di alluminio o un'altra graniglia abrasiva non metallica. Non utilizzare solventi clorurati per la pulizia dell'acciaio inossidabile.

##### Acciaio, non isolato, agenti atmosferici

Il requisito minimo di preparazione prevedere la pulizia con utensili manuali in conformità a St2. È accettabile la pulizia con utensili a motore in conformità di SSPC-SP11. Rimuovere olio e grasso dalle superfici utilizzando solventi in conformità di SSPC-SP1. Per garantire prestazioni migliori, utilizzare la sabbiatura commerciale in conformità a Sa2, sabbiare tutte le superfici utilizzando un abrasivo angolare affilato per ottenere un profilo ottimale delle superfici (50 micron/2 mil). Rimuovere tutti gli schizzi di saldatura e smussare tutti i bordi taglienti. Applicare il primer sull'acciaio entro 8 ore per evitare che si verifichi l'ossidazione.

##### Cemento e muratura

Per la preparazione delle superfici fare riferimento a SSPC-SP13/NACE 6 o a ICRI n. 310.2, CSP 2-3. Le superfici devono essere accuratamente pulite e asciutte. Lasciare indurire cemento e malta per 28 giorni a 24°C (75°F). Rimuovere la malta fresca ed eventuali materiali estranei. La superficie deve essere priva di efflorescenze, polvere di cemento, sporco, disarmani, membrane impermeabilizzanti, cemento fresco e indurenti. Primer necessario.

##### Seguire i metodi standard elencati di seguito ove applicabile:

Pratica standard per la pulizia del cemento ASTM D4258-05(2017).  
Pratica standard per l'abrasione del cemento ASTM D4259-18. Pratica standard per l'attacco chimico del cemento ASTM D4260-05(2017).  
Metodo di prova standard per la misurazione del tasso di emissione del vapore acqueo ASTM F1869-16a.  
Preparazione delle superfici in cemento SSPC-SP 13/Nace 6.  
Preparazione delle superfici di cemento ICRI No. 310.2.

##### Cemento, utilizzo in immersione:

Per la preparazione delle superfici, fare riferimento a SSPC-SP13/NACE 6, sezione 4.3.1 o 1.3.2 o a ICRI n. 310.2, CSP 2-3.

##### Utilizzo in immersione:

Oltre alla preparazione delle superfici sopraindicata, è necessario eseguire la sabbiatura con agenti abrasivi delle superfici di cemento.

#### Standard di preparazione delle superfici

Condizione delle superfici	BS EN ISO 8501-1:2007	Standard svedese		
		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	Ruggine C St 2	C St 2	SP 2	-
	Ammaccature e ruggine D St 2	D St 2	SP 2	-
Pulizia con utensili a	Ruggine C St 3	C St 3	SP 3	-
	Ammaccature e ruggine D St 3	D St 3	SP 3	-

#### CONDIZIONI DI APPLICAZIONE

Temperatura: 10°C (50°F) minimo, 49°C (120°F) Massimo (aria, superficie e materiale) Almeno 3°C al di sopra del punto di rugiada

Umidità relativa: 85% max.

#### DISPOSITIVI DI APPLICAZIONE

Quanto segue è riportato 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 COV nonché alle condizioni ambientali e di applicazione esistenti.

Detergente/diluente .....N. 50

##### Spruzzatura airless

Pompa.....45:1 minimo  
Pressione.....3600 psi minimo  
Tubo flessibile.....3/8"-1/2" DI  
Pistola.....Graco XTR 7  
Ugello.....19-21 thou, (0,48-0,53 mm)  
Filtro.....30 mesh  
Diluizione.....Secondo necessità fino al 15% in volume

##### Spruzzatura convenzionale

Pistola.....Binks 95  
Diffusore.....66/65  
Ugello per aria.....63PH-1  
Pressione di atomizzazione.....65-75 psi  
Pressione del liquido.....15-20 psi  
Diluizione.....Secondo necessità fino al 15% in volume

##### Pennello, solo per aree ridotte

Pennello.....Setole naturali  
Diluizione.....Secondo necessità fino al 15% in volume

##### Rullo, solo per aree ridotte

Copertura.....Tessuto 3/8" con cilindro resistente ai solventi  
Diluizione.....Secondo necessità fino al 15% in volume

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



# Vernici protettive e per uso navale

# EPO-PHEN™ FF VERNICE

Revisione 04/2019 - Numero 7

## BOLLETTINO APPLICAZIONI

### PROCEDURE DI APPLICAZIONE

Eseguire la preparazione delle superfici come indicato.

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 4 parti in volume della parte A con 1 parte in volume della parte B. Agitare bene la miscela con un dispositivo a motore. Agitare nuovamente prima dell'uso.

Se viene utilizzato un solvente come diluente, aggiungere la sostanza solo dopo aver miscelato con cura i due componenti.

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

#### Resa consigliata per mano di vernice (sistema a una sola mano):

	Minima		Massima
Micron a umido (mil)	250 (10,0)		325 (13,0)
micron a secco (mil)	175 (7,0)		225* (9,0*)
~Copertura m <sup>2</sup> /l (sqft/gal)	3,9 (160)		3,0 (125)

\*Non applicare un dft totale superiore a 225 micron (9,0 mil) per l'impiego a temperature superiori a 149°C (300°F).

#### Programma di essiccazione con spessore 12.0 mil a umido (300 micron):

	a 10°C/50°F	a 25°C/77°F	a 38°C/100°F
		50% U.R.	
Al tatto:	6 ore 3 ore	1 ora	
Per la manipolazione:	18 ore 8 ore	2 ore	
Per la riverniciatura (in condizioni normali):	48 ore	16 ore	6 ore
minimo:			
massimo:	30 giorni	30 giorni	30 giorni
Per l'indurimento:	21 giorni	7 giorni	3 giorni
Indurimento termico:	8 ore a temperatura ambiente, poi 16 ore a 60°C (140°F) Se si supera il tempo di riverniciatura massimo, abraderne la superficie prima della riverniciatura. Il tempo di essiccazione dipende dalle condizioni di temperatura, umidità e spessore del film.		

Se si utilizza un acrilico a base di silicone rifinire entro 72 ore.

Durata limite di lavorabilità: 4 ore 2 ore 1 ora

Diluente con diluente n. 50

Induzione: Non richiesta

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 il detergente/diluente n.50. Pulire gli attrezzi subito dopo l'uso con il detergente n.50. 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 del prodotto 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 PRESTAZIONI

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 prodotto durante la miscelazione, di eventuali fuoriuscite e diluizioni eccessive, delle condizioni climatiche e di un eccessivo spessore del film.

**Per l'utilizzo in immersione:** (Se necessario) Prova di continuità in conformità a ASTM D5162-15 per l'acciaio o a ASTM D4787-13(2018) per il cemento.

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

Non miscelare un prodotto precedentemente catalizzato con un prodotto nuovo.

Non applicare il prodotto oltre la 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 il diluente n. 15.

Temperature superiori a 25°C (77°F) riducono la durata limite di lavorabilità.

\*Non applicare un dft totale superiore a 225 micron (9,0 mil) per l'impiego a temperature superiori a 149°C (300°F).

Non adatto per l'immersione in acqua potabile.

Adatto per isolamento da applicare sulla vernice, quando la vernice risulta asciutta al tatto.

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

### PRECAUZIONI DI SICUREZZA

Consultare la scheda di sicurezza (SDS) 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 interne di controllo qualità. 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.

[www.sherwin-williams.com/protectiveEMEA](http://www.sherwin-williams.com/protectiveEMEA)

La presente scheda tecnica è soggetta [in particolare alla dichiarazione di esclusione di responsabilità consultabile all'indirizzo](http://protectiveemea.sherwin-williams.com/Home/Disclaimer_IT)