



# BOEROZINC

LINEA PROFESSIONALE

COD. 700.423

**Verniciatura con smalto protettivo anticorrosivo Boero BOEROZINC cod. 423, a base di resine acriliche modificate, per superfici interne ed esterne in ferro, lamiera zincata, alluminio, rame, PVC, supporti difficili.**

Fornitura e posa di smalto protettivo anticorrosivo satinato BOEROZINC cod. 423, a doppia funzione di primer e finitura, con ottima copertura, eccellente adesione su supporti difficili, composta da resine acriliche modificate e pigmenti anticorrosivi specifici, applicato direttamente sulla superficie da trattare, con una mano di fondo e una di finitura, per la protezione e decorazione di supporti interni ed esterni complessi e poco assorbenti come lamiera zincata, leghe metalliche, tubi zincati, parti in rame, PVC, opportunamente preparati.

Il prodotto deve avere le seguenti caratteristiche tecnico-prestazionali ed applicative peculiari > aspetto finale: satinato; composizione: a base di resine acriliche modificate e pigmenti anticorrosivi specifici; peso specifico a 20 °C:  $1,23 \pm 0,03$  kg/L (ISO 2811-1); viscosità Brookfield a 20 °C:  $2.000 \pm 500$  cP (G4V20 ASTM D2196); brillantezza:  $25 \pm 5$  unità a 60° (ISO 2813); contenuto V.O.C. - C.O.V.: 500 g/L di COV (valore limite UE - DIR 2004/42/CE: 500 g/L); colore: bianco, nero, tinte di cartella; essiccazione (a 20 °C e 65% di U.R.) > fuori polvere: 1-2 h, secco al tatto: 2-3 h, per ricopertura: 24 h; temperatura ambiente: tra 5 °C e 30 °C con umidità relativa inferiore all'85%; tipi di supporto per interni ed esterni: ferro e metalli ferrosi, leghe metalliche, lamiera zincata, alluminio, strutture metalliche in genere, PVC rigido, opportunamente preparati.

Le lavorazioni devono attenersi scrupolosamente al contenuto del progetto esecutivo e alle disposizioni tecniche del Direttore dei Lavori o della Committenza, conformandosi nella realizzazione delle opere a tutte le prescrizioni inserite contrattualmente nel capitolato d'appalto. Sono compresi nel prezzo la fornitura dei materiali con il relativo trasporto degli stessi a piè d'opera, la verifica preventiva che il supporto sia sano, asciutto, pulito e coerente (esente da tracce di calamina, ruggine non aderente, sporco, grasso etc.), l'esecuzione a regola d'arte, la rimozione della ruggine in fase di distacco e della calamina mediante spazzolatura, carteggiatura o sabbatura (nel caso di ferro già verniciato rimuovere mediante spazzolatura la ruggine affiorante ed il vecchio smalto in fase di distacco anche con apposito sgrassatore), la carteggiatura leggera con carta abrasiva fine per spianare le eventuali cordonature con la rimozione dei residui di carteggiatura, l'applicazione del fondo e dello smalto di finitura prescelta adeguata al materiale del supporto da trattare e al ciclo applicativo definito evitando di lasciare parti scoperte o con spessori non sufficienti terminando l'applicazione in zone dove gli eventuali segni di ripresa non siano visibili, il controllo che il ciclo applicativo sia terminato entro 48-72 ore (nel caso si superasse tale tempistica, è necessario abrasivare leggermente la superficie prima di procedere all'applicazione della finitura), i ponteggi interni ed esterni fino ad un'altezza di 3,5 m, i campioni richiesti dalla direzione lavori, la stesura puntuale e corretta su punti particolari come nicchie, mensole e angoli nascosti, le eventuali protezioni degli elementi inseriti ed installati all'interno dell'area oggetto dell'intervento, il rispetto della marcatura CE per i prodotti da costruzione prevista dal Regolamento UE n. 305/2011 e successive modifiche, la verifica da parte della D.LL. che tutte le lavorazioni siano eseguite esclusivamente da personale specializzato ed autorizzato, la pulizia finale con l'asportazione di detriti e polvere, il trasporto delle macerie al piano di carico con lo sgombero e trasporto alle pubbliche discariche, i corrispettivi per diritti di discarica, nonché ogni altra prestazione accessoria occorrente per eseguire l'opera a regola d'arte.

