LINTEX e HYDROLAK FERROBATTUTO

smalti ferromicacei sintetici e all'acqua,
per esterni ed interni

Linvea
INDUSTRIA VERNICI

LINTEX e HYDROLAK FERROBATTUTO

tinte riproducibili in macchina colorimetrica

FER 20

FER 21

FER 22

FER 23

FER 24

FER 25

FER 26

FER 27

FER 28

FER 29

FER 10

GRANA GROSSA / grigio = BASE 11 FER 11

FER 12

FER 13

GRANA GROSSA / tinta pronta 20.3030 antracite

FER 14

FER 11 grigio = BASE 11

FER 40

FER 41

FER 42

FER 43

FER 44

FER 45

FER 46

FER 47

FER 48

FER 49

FER 50

FER 51

FER 52

FER 53

FER 54

FER 55

FER 56

FER 57

FER 58

FER 59

note i colori realizzati in **HYDROLAK FERROBATTUTO**, data la natura del prodotto, risulteranno più puliti e brillanti;
le pasticche di questa cartella sono realizzate dalla BASE 11 grana fine del **LINTEX FERROBATTUTO**

nota le tinte di questa cartella sono riproducibili anche in grana grossa; la grana grossa è disponibile solo per il **LINTEX FERROBATTUTO**

! attenzione, tutte le pastiglie di questa cartella possono subire col tempo leggere alterazioni di tinta

LINTEX FERROBATTUTO

smalto ferromicaceo sintetico per esterni ed interni

colore • tinte di cartella / grana fine o grossa • colore antracite / grana grossa • basi SSC / grana fine o grossa
confezioni • colori 0,375 / 0,750 / 2,5 litri • basi SSC 0,375 / 0,750 / 2,5 litri

caratteristiche

composizione	a base di resine alchidiche e oli pigmentati con ferromicaceo / grana fine o grossa
peso specifico	• 1,380-1,450 kg/l grana fine • 1,700-1,750 kg/l grana grossa
essiccazione	• fuori polvere: 2-4 ore • al tatto: 6 ore • indurito: circa 24 ore
sovrapplicazione	dopo 16-24 ore
resa	• grana grossa: 8-12 mq/l per mano • grana fine: 12-16 mq/l per mano
copertura	ottima
riempimento	ottimo
spessore medio film applicato	• 30 micron per mano / grana fine • 45 micron per mano / grana grossa
aspetto del film	metallizzato semiopaco
resistenza agli agenti atmosferici	eccellente
conservazione	in confezioni ben chiuse ed al riparo dal gelo

modo d'impiego

impiego	su ferro
applicazione	pennello, rullo o spruzzo*
diluizione	con **DILUENTE SINTETICO 914090** • a pennello o rullo: 0-5% in volume • a spruzzo: 15-20% in volume
pulizia degli attrezzi	con **DILUENTE SINTETICO 914090**

sistemi di applicazione

su ferro nuovo • lasciare arrugginire i ferri per favorire la rimozione della calamina • spazzolare e/o sabbiare per rimuovere la ruggine presente • applicare due mani di **METALLITE** diluite al 5% in volume con **DILUENTE SINTETICO 914090** • applicare due mani di **LINTEX FERROBATTUTO** secondo le indicazioni sopra riportate

ferro vecchio o già verniciato • spazzolare e/o carteggiare curando in particolare le parti presentanti ruggine • ritoccare i punti arrugginiti con **METALLITE** non diluita • se la ruggine è estesa, applicare una mano di **METALLITE** diluita al 5% in volume con **DILUENTE SINTETICO 914090** su tutta la superficie • applicare due mani di **LINTEX FERROBATTUTO** secondo le indicazioni sopra riportate

note* per le superfici estese è consigliabile l'applicazione a rullo o a spruzzo per una migliore uniformità; vista la particolarità del prodotto, nel caso di utilizzo di più confezioni, si consiglia di miscelarle in un unico contenitore

HYDROLAK FERROBATTUTO

smalto ferromicaceo all'acqua per esterni ed interni

colore tinte di cartella
confezioni 0,750 / 2,5 litri

caratteristiche

composizione	a base di resina acrilica in dispersione acquosa, pigmenti al ferromicaceo e fosfato di zinco; la struttura lamellare dei pigmenti esplica una protezione contro i raggi UV riducendo il processo di corrosione
peso specifico medio	1.430 kg/l
essiccazione	• al tatto: 2 ore • indurito: circa 6 ore
resa	14-16 mq/l per mano
copertura	ottima
riempimento	ottimo
spessore medio del film applicato	25 micron per mano
aspetto del film	metallizzato semiopaco
resistenza agli agenti atmosferici	ottima
conservazione	in confezioni ben chiuse ed al riparo dal gelo

modo d'impiego

impiego	su ferro, lamiera zincata e PVC
applicazione	pennello, rullo o spruzzo*
diluizione	• a pennello o rullo: pronto all'uso • a spruzzo: diluire 10-15% in volume con acqua
temperatura di applicazione	5-30 °C (con umidità relativa non superiore all'80%)
sovrapplicazione	5-6 ore
pulizia degli attrezzi	con acqua subito dopo l'uso

sistemi di applicazione

ferro nuovo • lasciare arrugginire i ferri per favorire la rimozione della calamina • spazzolare e/o carteggiare per rimuovere la ruggine presente • applicare una mano di **HYDROLAK ANTIRUGGINE** • applicare due mani di **HYDROLAK FERROBATTUTO** secondo le indicazioni sopra riportate

ferro vecchio già verniciato • spazzolare e/o carteggiare curando in particolare le parti arrugginite • applicare un mano di **HYDROLAK ANTIRUGGINE** sulle parti arrugginite • applicare due mani di **HYDROLAK FERROBATTUTO** secondo le indicazioni sopra riportate

lamiera zincata e PVC • lavare la superficie con acqua e detersivo usando una spugna abrasiva e rimuovere eventuali vecchie mani di pittura non bene aderenti, risciacquare bene la superficie e lasciare asciugare • applicare due mani di **HYDROLAK FERROBATTUTO** secondo le indicazioni sopra riportate

note* per una migliore uniformità, su superfici estese è consigliabile l'applicazione a spruzzo; vista la particolarità del prodotto, nel caso di utilizzo di più confezioni, si consiglia di miscelarle in un unico contenitore

attenzione, tutte le informazioni tecniche qui contenute hanno carattere indicativo, per informazioni più dettagliate si prega di consultare il nostro servizio di assistenza tecnica

linvea srl
sede e stabilimento:
2/4, via benedetto croce
80026 casoria, napoli/IT

telefono +39 081 759 0922
fax +39 081 759 7707
info@linvea.it

www.linvea.it

07/2014

il vostro rivenditore Linvea

costo cartella 6,00 €

Linvea opera con sistemi:
UNI EN ISO 9001:2008 certificato da SGS,
UNI EN ISO 14001:2004 certificato da DNV

Linvea®
INDUSTRIA VERNICI