

ALLEGATO 13 PROTEZIONE CATODICA E VERNICIATURA PALI



degussa.

Construction Chemicals Europe

CHEMVAL S.R.L.
Via Vigna
Tel. 0377/700188 Fax 0377/700166
26843 CASTELNUOVO B. D'ADDA (LO)
Part. IVA 12673090150

BARRIERPROOF GF

4798.5101

V.O.C. (S.O.V.) = 0 g/l

Rivestimento epossipoliammिनico, senza solvente. Va applicato a spruzzo airless in unico strato direttamente su acciaio sabbliato. Formulato con glass flakes è caratterizzato da elevata impermeabilità ed elevata resistenza all'abrasione. Particolarmente indicato per zone di bagnasciuga di piattaforme off-shore, per prese acqua mare, per ballast tanks ed in genere laddove, oltre alla resistenza all'acqua, agli urti ed all'abrasione, è importante l'assenza di solventi in fase applicativa e la rapidità di esecuzione.

Tipo di impiego

Rivestimento protettivo di opere nuove od in manutenzione.

Solidi in volume

- 100%

Peso specifico

- g/l 1400 ± 50

Spessore tipico

- Micrometri 800 (min. 500 - max. 1200)

Resa teorica

- m²/l 1.25

Consumo teorico

- g/m² 1120

Codice prodotto base

- 4798.5101

Codice indurente

- 4798.9999

Codice diluente

- 7150.0011 (solo per pulizia attrezzi)

Rapporto di miscelazione

- In peso 62 : 38
- In volume 60 : 40

Pot-life a 20°C

- h 1

Colore

- Verde

Very high build solventless epoxy-polyamine lining. Suitable for airless application in a single coat directly on sandblasted steel. Reinforced with glass-flakes, it has low permeation rate and high abrasion resistance. Recommended for boot topping area of off-shore platforms, sea water pipes, ballast tanks and generally recommended where, besides water, impact and abrasion resistance, the lack of solvent during application is of primary importance.

Main uses

Coating system on new constructions and maintenance.

Solidi by volume

- 100%

Specific gravity

- g/l 1400 ± 50

Film thickness

- Microns 800 (min. 500 - max. 1200)

Theoretical coverage

- m²/l 1.25

Theoretical consumption

- g/m² 1120

Base product code

- 4798.5101

Hardener code

- 4798.9999

Thinner code

- 7150.0011 (cleaning tools)

Mixing ratio

- By weight 62 : 38
- By volume 60 : 40

Pot-life at 20°C

- h 1

Colour

- Green





Aspetto
 • Semilucido

Metodo di applicazione
 • Airless • Airless bimixer • Pennello (solo per zone limitate)

Resistenza alla temperatura
 • 120°C all'aria
 • 60°C in immersione

Durata a magazzino
 • 18 mesi (T. max. 40°C)

Preparazione delle superfici
 • Acciaio: Sabbiatura a metallo quasi bianco grado Sa 3 dello Svensk Standard SIS 05 59 00 (SSPC-SP-10). Profilo di rugosità conforme allo Standard Rugotest N. 3 - N. 10 Tipo B-a/b (Rz = 50 micrometri minimo, Ra = 12,5 minimo)

Condizioni di applicazione
 • Temperatura 5° + 50°C
 • Umidità relativa ≤ 85%
 • Temperatura della superficie 3°C sopra il Dew Point

Tempo di indurimento

Temperatura	Fuori tatto (h)	Interv. di sovrav. min. (h) max. (gg)	Esercizio (gg)
• 15°C	16 + 24	Deve essere applicato in sigolo strato, bagnato su bagnato, fino al raggiungimento dello spessore richiesto	12
• 25°C	10 + 14		7
• 35°C	8 + 8*		4

Apparecchiatura di spruzzo

Airless			
• Diametro ugello	pollici	0.027 + 0.035	
• Rapp. di compressione	-	60 : 1	
• Pressione uscita	Kg/cm ²	200 + 250	
• Diluizione	%	-	
Bimixer			
• Diametro ugello	pollici	0.027 + 0.035	
• Rapp. di compressione	-	60 : 1	
• Pressione uscita	Kg/cm ²	200 + 250	
• Diluizione	%	-	
• Preriscaldamento	Base	35° + 50°C	
	Indurente	25° + 40°C	

Aspect
 • Semiglossy

Application method
 • Airless • Airless bimixer • Brush (only on small areas)

Temperature resistance
 • 120°C in atmosphere
 • 60°C in Immersion

Shelf life
 • 18 months (T. max. 40°C)

Surface preparation
 • Steel : Sandblasting to near white metal grade Sa 2½ (Svensk Standard SIS 05 59 00 (SSPC-SP-10). Roughness profile shall comply with the Standard Rugotest N. 3 - N. 10 Type B-a/b (Rz = 50 microns min., Ra = 12,5 min.)

Application conditions
 • Temperature 5° + 50°C
 • Relative humidity ≤ 85%
 • Surface temperature 3°C above dew point

Drying time

Temperature	Touch dry (h)	Overcoating interval min. (h) max. (days)	Time before immersion service (days)
• 15°C	16 + 24	Can be applied, in a single coat, wet on wet, up to the required thickness	12
• 25°C	10 + 14		7
• 35°C	6 + 8		4

Spray equipment

Airless			
• Fluid tip orifice size	inches	0.027 + 0.035	
• Compressive ratio	-	60 : 1	
• Output fluid pressure	kg/cm ²	200 + 250	
• Thinning by weight	%	-	
Bimixer			
• Fluid tip orifice size	inches	0.027 + 0.035	
• Compressive ratio	-	60 : 1	
• Output fluid pressure	kg/cm ²	200 + 250	
• Thinning by weight	%	-	
• Preheating	Base	35° + 50°C	
	Hardener	25° + 40°C	



degussa.

Construction Chemicals Europe

Consigliato per cicli in:
Immersione in acqua dolce e marina, immersione in soluzioni saline, immersione in combustibili e in petrolio grezzo.

Sconsigliato per cicli in:
Immersione in solventi, immersione in soluzioni concentrate di acidi ed alcali.

Fondi/Finiture di uso prevalente
Applicabile direttamente su superfici in acciaio.

Nota: Trattandosi di prodotto epossidico eventuali zone a contatto prolungato con la luce solare non mostreranno buona ritenzione della brillantezza e del punto di tinta iniziale.

Legenda: S.O.V. è il contenuto in peso delle sostanze organiche volatili per litro di prodotto

4798.5101

Suitable for cycle in:
Immersion in fresh and sea water, immersion in salt solutions, immersion in fuel and crude oil.

Not suitable for
Immersion in solvents, immersion in concentrated acid and alkaline concentrated solutions.

Recommended proceeding/subsequent coats
To be applied directly on steel.

Note: Being an epoxy product, the area in continuous contact with sunlight will not show a good retention of gloss and of initial colour.

Legenda: V.O.C.- volatile organio content by weight per litre, catalizzato.

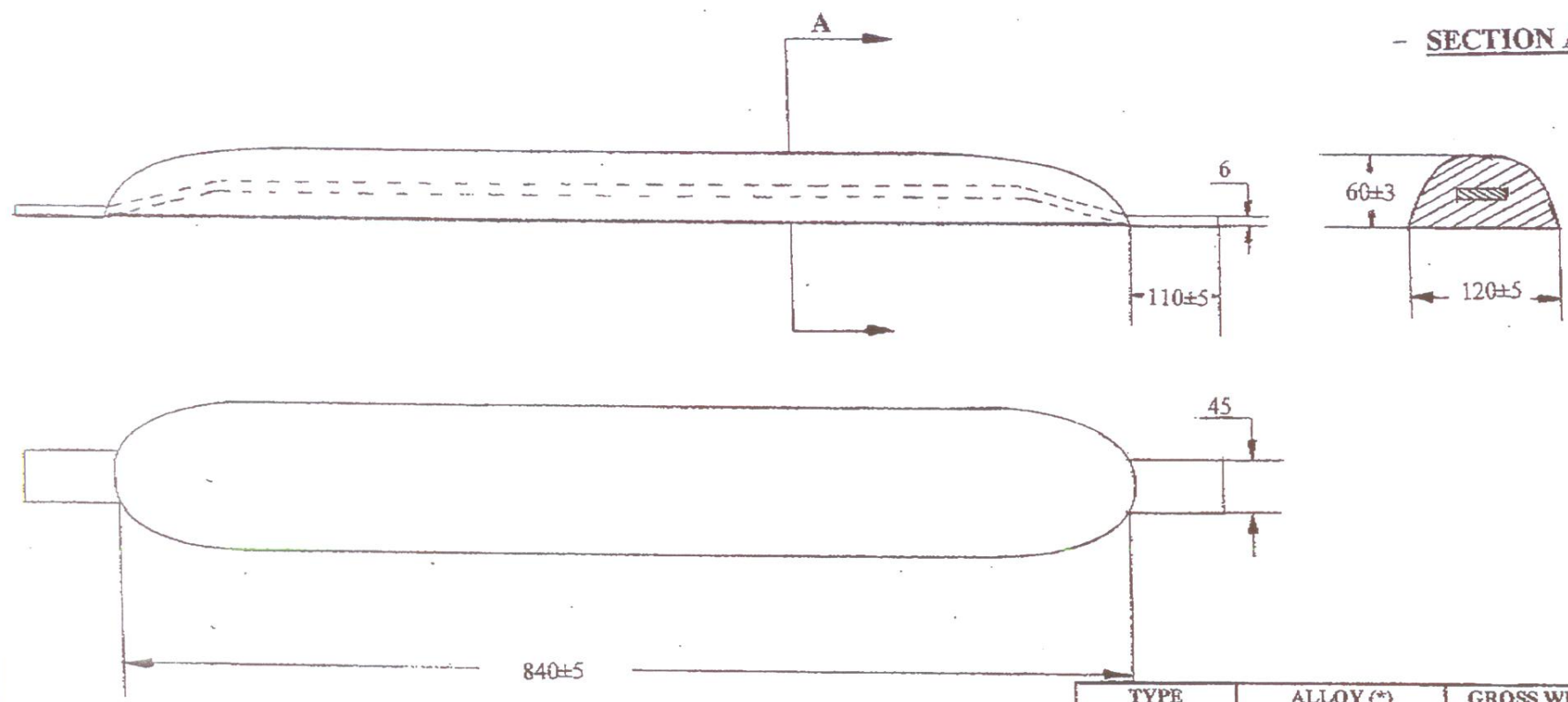
MAC SpA
Modern Advanced Concrete
31100 Treviso/Italy - Via Vicinale delle Corti
tel. 0422/304251 - fax 0422/429416
Internet: www.mac-mbt.com
e-mail: mactv@mac-mbt.com


Dal 16/12/1992 la MAC SpA opera in regime di Sistema Qualità Certificato conforme alla Norma UNI-EN ISO 9001.

I consigli tecnici eventualmente 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 comportano l'assunzione di alcuna nostra garanzia e/o responsabilità sul risultato finale delle lavorazioni con impiego dei nostri prodotti. Non dispensano, quindi, il cliente dall'onere e responsabilità esclusivi di verificare l'idoneità dei nostri prodotti per l'uso e gli scopi che si prefigge. Per maggiori informazioni si consulti il Tecnico di zona della MAC SpA. La presente edizione annulla e sostituisce ogni altra precedente. Rev Vers. (00/2000)



- SECTION A-A



TYPE	ALLOY (*)	GROSS WEIGHT	
F-38	Zn	~ Kg 38	
FAL-24/S	Al	~ Kg 15	
 ENRICO POLIPODIO Srl Via dei Pescatori 16128 Genova Italy tel. ++39010 254981			
DESCRIPTION HULL ANODE		SCALE /	ALLOY (*)
CUSTOMER		DRAWN by <i>[Signature]</i>	CHECKED by <i>[Signature]</i>
DWG N° NV013	REV. 0	DATE 28-02-1991	

