

## Tipo di prodotto

**Rivestimento epossibituminoso bicomponente ad alto spessore.**

**Atriatar M300** è un rivestimento a base di resine epossipoliammidiche e bitumi selezionati derivanti dalla distillazione o raffinazione del greggio e pigmentazione stabile agli acidi alcali idrorepellenti con effetto barriera.

**Atriatar M300** è formulato con un rapporto resina epossipoliammidica e bitume 1 ad 1, conforme a diverse specifiche europee – americane (SSPC PAINT 11) Steel Structures Painting Council, con ottime proprietà di resistenza all'acqua dolce, salata, reflue e anche contaminata da prodotti chimici petroliferi, elevata resistenza anticorrosiva, alle alte temperature e meccanica all'abrasione, applicabile fino a 300 micron in unico strato.

## Campi di impiego

Per superfici in ferro, calcestruzzo da immersione o da interrare di impianti depurazione acque reflue, serbatoi, tubazioni, cunicoli fognari, vasche di raccolta acque industriali, pontili natanti di piccola - media - grossa stazza come fondo anticorrosivo per qualsiasi tipo di antivegetativo.

## Caratteristiche tecniche

Aspetto		Satinato
Colore in barattolo		Nero
Densità Kg/Lt		1,400 ± 0,05
Viscosità di fornitura 25°C		3000 ± 5000 Brookfield CPS
Residuo secco volumetrico		72 ± 2 %
Resa teorica		180 – 220 gr/mq per mano
Spessore tipico micron umidi / secchi		400 / 300
Rapporto di miscelazione base / indurente		85 / 15 in peso
Pot Life		4 ore a 25°C
Diluizione		Diluente Epossidico
Metodo applicativo	Pennello	Diluizione 2 – 8 %
	Rullo	Diluizione 2 – 8 %
	Spruzzo Convenzionale	Non ottimale
	Spruzzo Airless	Diluizione 2 - 10 % Diametro ugello 0,350 – 0,500 mm Rapporto Compressione 30:1 Pressione uscita 150 – 180 kg/mq (atm)

Essiccazione 25°C	Fuori Tatto 4 - 5 ore Secco al tatto 18 ore Secco in profondità 24 - 36 ore
Resistenza temperatura di esercizio	120°C
Sovrapplicazione Minima/Massima	18 ore / 7 giorni
Stabilità allo stoccaggio	24 mesi
Confezioni standard	Kg 5 - Kg 20

## Norme di applicazione **Preparazione delle superfici**

### Ferro nuovo

sabbiatura a metallo quasi bianco grado SA 2 e mezzo della scala Svensk Standard SIS 1967 (SSPC SP 10). Eliminare ogni residuo di sabbiatura e applicare **Atriatar M300** in uno o più strati, secondo il sistema di applicazione adottato, in modo da raggiungere uno spessore di 250 – 300 micron film secco.

### Ferro verniciato e parzialmente degradato

se la vecchia vernice risulta ben ancorata e si è impossibilitati ad effettuare la sabbiatura, spazzolare meccanicamente fino a grado ST 3 (SSPC SP 3) per eliminare ogni parte di vernice i fase di distacco, eventuale ossidazione. Pulire bene ed applicare **Atriatar M300** come indicato sopra.

### Ferro zincato a caldo, nuovo e invecchiato

spazzolare meccanicamente per eliminare i sali di zinco (incrostazioni o macchie bianche) poco aderenti, oppure ossidazione rossa di ossido di ferro polverosa. Pulire bene ed applicare **Atriatar M300** come indicato sopra.

### Muratura e conglomerati calcestruzzo, cemento prefabbricato

accertarsi che sia ben asciutto e stagionato almeno da 28 giorni, asportare eventuali parti friabili e poco aderenti mediante picchettatura o sabbiatura. Applicare uno strato di **Atriatar M300** diluito al 20 – 30% come fondo impregnante. Riparazione delle parti ammalorate con stucco epossidico Epostucc Floor. Dopo l'essiccazione, applicare uno o più strati di **Atriatar M300** con uno spessore di 250 – 300 micron secco. Per superfici da impermeabilizzare e poi sotterrare specialmente muratura, calcestruzzo perimetrali sottoposti al piano di calpestio. Si consiglia l'applicazione di **Atriatar M300** con uno spessore di 1000 – 1500 micron film secco

## Note applicative

Applicare con temperatura minima non inferiore ai + 5°C e con temperatura non superiore a +45 °C con umidità relativa dell'aria non superiore a 85%.

Evitare l'applicazione su superfici esposte a irraggiamento solare diretto o se vi è forte vento o minaccia di pioggia.

In caso di pitturazione su lamiera zincata e' importante che l'azione di pulizia sia svolta efficacemente, poiche la presenza di olii residui, striature o macchie biancastre (ossido di zinco) possono creare distacchi del prodotto per saponificazione

**Consigliato per** Atmosfere industriali pesanti, marine, acque dolci e salate, soluzioni acide, alcaline diluite, petrolio grezzo e prodotti petroliferi scuri.


**Sconsigliato per** Immersione in prodotti petroliferi bianchi, contatto con acqua potabile, sostanze alimentari e con solventi vari.

**Finiture e intermedi consigliate** **Zincometal PF, Zincometal, Inorzinc PLV, Zinco crust, Mioxide, Plastofond AS, Silver Special, Bitepox, Primepox, Sinclor.**

(\*) Le presenti informazioni, seppur ritenute attendibili, debbono essere considerate indicative, la società si riserva il diritto di variarli senza preavviso. L'uso delle presenti informazioni non implica alcuna responsabilità da parte nostra ivi compresa la violazione di eventuale licenza E' responsabilità degli utilizzatori verificare preventivamente l'idoneità del prodotto per l'impiego specifico. Per ulteriori chiarimenti o richieste specifiche riguardanti i prodotti si prega di contattare il responsabile del laboratorio tecnico.

### **Colorificio Atria S.R.L.**

Country Contrada Camarro Formeca 91028 Partanna (Tp) Italy  
Phone +39 0924 49500 / 0924 87610 / Fax 0924 921250  
Online [www.atria.it](http://www.atria.it)  
Email [info@atria.it](mailto:info@atria.it)

Business Assurance Quality ISO 9001:2015 / Enviromental ISO 14001:2015 

Social Media



@ColorificioAtria



@atria.madeinpaint



@atriasrl



Colorificio Atria

