

La protezione anticorrosiva



I cicli di verniciatura proposti
da IMPA in conformità
con la UNI EN ISO 12944



Protezione anticorrosiva

Le soluzioni di IMPA per il ciclo anticorrosivo sono certificate secondo la norma ISO 12944 che è uno standard europeo e una guida a cui i professionisti del settore fanno riferimento per garantire che i cicli di verniciatura definiti, assicurino un'adeguata protezione dalla corrosione per le strutture e le attrezzature in metallo nei diversi ambienti e industrie.



Tutte le strutture in acciaio non protetto, esposte agli agenti atmosferici, sono soggette alla corrosione.

Per realizzare un'efficace protezione dalla corrosione, è importante che siano scelte soluzioni di verniciatura adeguate al progetto in questione.

La verniciatura dei metalli si pone come obiettivo prioritario la protezione del supporto dagli effetti della corrosione, con lo scopo di **garantire una maggior durata nel tempo** e di conferire al manufatto definite caratteristiche estetiche e decorative.



Prima di selezionare un ciclo di verniciatura, è importante **stabilire l'effetto della corrosività ambientale sulla struttura**

che dipende da vari fattori quali l'umidità, la temperatura, l'eventuale presenza di radiazioni UV, l'esposizione chimica come ad esempio negli impianti industriali.

Nel caso di presenza di acqua, anche il tipo e la composizione chimica dell'acqua sono determinanti.

Classificazioni

Classificazione degli ambienti

La parte 2 della norma ISO 12944 contiene le classificazioni della corrosione in base alle condizioni atmosferiche e dell'ambiente in cui il manufatto opererà durante tutta la vita utile.

Classificazione	All'esterno	All'interno
C1 _MOLTO BASSA		Edifici riscaldati con atmosfera pulita: uffici, scuole, negozi, alberghi
C2 _BASSA	Ambienti con basso livello di inquinamento, principalmente aree rurali	Edifici non riscaldati dove può verificarsi condensa tipo depositi, locali sportivi
C3 _MEDIA	Ambienti urbani e industriali, modesto inquinamento, zone costiere bassa salinità	Locali di produzione con alta umidità e un certo inquinamento tipo industrie alimentari, lavanderie, birrerie, caseifici
C4 _ALTA	Aree industriali e zone costiere con moderata salinità	Industrie chimiche, piscine, cantieri costieri per imbarcazioni
C5 _MOLTO ALTA	Aree industriali con alta umidità e atmosfera aggressiva	Edifici o aree con condensa quasi permanente e alto inquinamento
CX – ESTREMA	Zone costiere e offshore con alta salinità, aree con umidità estrema, atmosfera aggressiva, atmosfera tropicale e subtropicale	Zone industriali con umidità estrema e atmosfera aggressiva

Classi di durabilità

Nella scelta del ciclo di verniciatura corretto, dobbiamo considerare anche la durabilità che corrisponde **all'intervallo di tempo che si prevede dalla messa in opera al primo importante intervento di manutenzione.**

All'interno della Norma, la **durabilità** è espressa secondo le seguenti CLASSI

Classe		Anni
BASSA	L	Fino a 7 anni
MEDIA	M	7 - 15 anni
ALTA	H	15 - 25 anni
MOLTO ALTA	VH	> 25 anni

Preparazione della superficie

Prima di iniziare qualsiasi ciclo di verniciatura è essenziale che la superficie del supporto sia adeguatamente preparata affinché il ciclo di verniciatura possa avere una buona aderenza e svolgere un'efficace azione protettiva. Con la fase di Sabbiatura Sa 2 ½ vengono asportate tutte le scaglie di ruggine e il 95% delle scaglie di laminazione.

SISTEMA 1806 + 1818: ACCIAIO SABBATO



<i>spessore nominale tot. secco</i>	<i>resistenza senza difetti</i>
190 µm	240 h Nebbia Salina
	120 h Umidostato

Sistema certificato		
C4 L	Fino a 7 anni	Ambiente con corrosività ALTA
C3 M	Da 7 a 15 anni	Ambiente con corrosività MEDIA

SISTEMA 1913 + 1818: ACCIAIO SABBATO



<i>spessore nominale tot. secco</i>	<i>resistenza senza difetti</i>
185 µm	480 h Nebbia Salina
	240 h Umidostato

Sistema certificato		
C5 L	Fino a 7 anni	Ambiente con corrosività MOLTO ALTA
C4 M	Da 7 a 15 anni	Ambiente con corrosività ALTA
C3 H	Da 15 a 25 anni	Ambiente con corrosività MEDIA

SISTEMA 1913 + 1914 + 1818: ACCIAIO SABBATO



<i>spessore nominale tot. secco</i>	<i>resistenza senza difetti</i>
380 µm	480 h Nebbia Salina
	240 h Umidostato

Sistema certificato		
C5 L	Fino a 7 anni	Ambiente con corrosività MOLTO ALTA
C4 M	Da 7 a 15 anni	Ambiente con corrosività ALTA
C3 H	Da 15 a 25 anni	Ambiente con corrosività MEDIA

SISTEMA 1200 + 1914 + 1818: ACCIAIO SABBIAATO

1° STRATO

1200 ZINCANTE EPOX 2K GRIGIO

1888 IND PER ZINCANTE
EPOX 2K

2° STRATO

1914 INTERMEDIO EPOX 2KST GRIGIO

1915 IND INTERMEDIO
EPOX 2K ST

3° STRATO

1818 POLIURETANICO EXTRA L.

INDURITORE

spessore nominale tot. secco

260 µm

resistenza senza difetti

1440 h Nebbia Salina

720 h Umidostato

Sistema certificato

C5 H	Da 15 a 25 anni	Ambiente con corrosività MOLTO ALTA
C4 VH	> 25 anni	Ambiente con corrosività ALTA

SISTEMA 1806 + 1818: LAMIERA ZINCATA

1° STRATO

1806 FONDO EPOX

1871 IND PER EPOX

2° STRATO

1818 POLIURETANICO EXTRA L.

INDURITORE

spessore nominale tot. secco

160 µm

senza zincatura

resistenza senza difetti

240 h Nebbia Salina

120 h Umidostato

Sistema certificato

C4 L	Fino a 7 anni	Ambiente con corrosività ALTA
C3 M	Da 7 a 15 anni	Ambiente con corrosività MEDIA



Prodotti

1200

ZINCANTE EPOX 2K



ZINCANTE EPOSSIDICO BICOMPONENTE

Zincante bicomponente a base di resina epossidica e induritore poliammidico con un **contenuto di zinco metallico superiore all'80%** sul film secco.

Rapporto di catalisi: 100:10 in peso
Induritore B: 1888 per ZINCANTE EPOX 2K

Aspetto:	opaco
Pot-life:	2 h
Fuori polvere:	15 - 20 min
Secco al tatto:	1 - 3 h
Secco in profondità:	8 - 12 h
Riverniciabile:	min. 12 h e senza limiti di tempo
Spessori consigliati:	50 - 70 µm secchi
→ Diluizione:	20% - 30% con 1612 DIL EPOX
→ Resa:	2,5 - 3,5 m ² /kg con 50 - 70 µm secchi

1914

INTERMEDIO EPOX 2K ST



INTERMEDIO EPOSSIDICO BICOMPONENTE

Prodotto epossidico a due componenti, ad alto solido appositamente sviluppato per l'applicazione di elevati spessori, in cicli anticorrosivi, ricopribile con la maggior parte dei prodotti vernicianti.

Rapporto di catalisi: 100:15 in peso
Induritore B: 1915 per INTERMEDIO EPOX 2K ST

Aspetto:	opaco
Pot life:	4 h
Fuori polvere:	50 - 60 min
Secco al tatto:	5 - 6 h
Secco in profondità:	24 - 36 h
Riverniciabile:	dopo 12h
Max resistenza chimica:	dopo 7 gg
Spessori consigliati:	150 - 200 µm secchi
→ Diluizione:	5% max con 1612 DIL EPOX
→ Resa:	2,0 - 3,0 m ² /kg con 2 strati

1913

FONDO EPOX 2K HS



FONDO EPOSSIDICO BICOMPONENTE ANTICORROSIVO

Prodotto epossipoliammidico a due componenti, anticorrosivo di tipo universale a base di fosfato di zinco, ricopribile con la maggior parte dei prodotti vernicianti. L'elevato contenuto di fosfato di zinco assicura una ottima protezione contro la corrosione e la ruggine.

Rapporto di catalisi: : 100:20 in peso
Induritore B: 1889 per FONDO EPOX 2K HS

Aspetto:	opaco
Pot-life:	2 h
Fuori polvere:	30 - 40 min
Secco al tatto:	4 - 5 h
Secco in profondità:	24 - 36 h oppure 30 min a 80 - 100°C
Max resistenza chimica:	dopo 7 gg
Riverniciabile:	da 24 h e fino a 10gg.
Spessori consigliati:	80 - 120 µm secchi
→ Diluizione:	15% - 20% con 1612 DIL EPOX
→ Resa:	3 - 4 m ² /kg con 2 strati

1806 FONDO EPOX



FONDO EPOSSIDICO ANTICORROSIVO



Prodotto epossipoliammidico a due componenti, anticorrosivo di tipo universale a base di fosfato di zinco, ricopribile con la maggior parte dei prodotti vernicianti.

Rapporto di catalisi: 100:20 in peso
Induritore B: 1871 per EPOX

Aspetto:	opaco
Pot-life:	4 h
Fuori polvere:	30 - 40 min
Secco al tatto:	4 - 5 h
Secco in profondità:	24 - 36 h oppure 30 min a 80 - 100°C
Max resistenza chimica:	dopo 7 gg
Riverniciabile:	tra 6 - 36 h senza carteggiatura
Spessori consigliati:	80 - 120 µm secchi
→ Diluizione:	spruzzo: 15 - 20% con 1612 DIL EPOX pennello, rullo: 10% con 1612 DIL EPOX
→ Resa:	3 - 4 m²/kg con 2 strati

1818 POLIURETANICO EXTRA LUCIDO



FINITURA POLIURETANICA BICOMPONENTE



Finitura lucida a base di resina poliesteri ed addotto isocianico.

Rapporto di catalisi: : 100:50 in peso
Induritore B: 1873 per ACRILICI/PU ININGIALLENTE
1882 per ACRILICI/PU ININGIALLENTE RAPIDO

Aspetto:	lucido
Pot-life:	4 h
Fuori polvere:	20 - 30 min
Secco al tatto:	5 - 6 h
Secco in profondità:	24 h oppure 30 - 60 min a 60°C
Max resistenza chimica:	dopo 7 gg
Spessori consigliati:	40 - 50 µm secchi
→ Diluizione:	5% max con 1611 DIL EXTRA PU, 1653 DIL X ACRILICI
→ Resa:	5 - 6 m²/kg con 2 strati



Fondata nel 1962 a San Pietro di Feletto (Treviso), nel cuore del Nord Est, IMPA è oggi una delle più importanti realtà italiane nel mercato dei prodotti vernicianti. Un'azienda moderna che da oltre 60 anni si distingue per la professionalità, la creatività e l'impegno con i quali sviluppa servizi e prodotti di eccellenza per i settori dell'edilizia, dell'industria e della carrozzeria.

SETTORI



EDILIZIA

Abbracciamo il mondo dell'edilizia mettendo a disposizione degli operatori del settore prodotti per ogni ambito costruttivo. Soddisfiamo esigenze legate alla performance del fabbricato come alla salute degli occupanti.

PROTEZIONE DAL FUOCO

Il laboratorio di ricerca e sviluppo lavora costantemente per raccogliere e anticipare le esigenze normative nel campo della sicurezza delle persone. Questa spinta innovativa ha portato alla realizzazione della gamma Barrier, una linea di prodotti dedicata alla protezione dal fuoco.



CARROZZERIA

Supportiamo il mondo automotive studiando prodotti che soddisfino le esigenze dei grandi gruppi come dei piccoli laboratori.

NAUTICA

Da sempre la ricerca in settori diversi ci contraddistingue: dall'incontro di competenze nei settori della carrozzeria e industriale nasce la linea dedicata alla nautica, per garantire performance di rilievo in condizioni estreme.



INDUSTRIA

Le moderne dinamiche produttive trovano nella linea industriale una risorsa d'eccezione: prodotti studiati per i grandi cicli di verniciatura.



RIVENDITA AUTORIZZATA

IMPA S.p.A. Unipersonale – Via Crevada, 9/E
31020 San Pietro di Feletto TV – ITALY
T +39 0438 4548
F + 39 0438 454915
info@impa.it – www.impa.it

Società soggetta ad attività di direzione
e coordinamento di Fassa S.r.l.