

**Informazione Tecnica**

# Come verniciare le superfici in acciaio

Le principali superfici in acciaio alle quali si fa riferimento, sono manufatti che trovano la loro applicazione in settori quali le macchine industriali in genere, la carpenteria metallica, l'arredo metallico urbano e non, i veicoli industriali. Salcomix® offre la possibilità di rivestire molti altri manufatti in acciaio. Per maggiori dettagli si consiglia di far riferimento al proprio fornitore Salcomix® o al Servizio Tecnico Salcomix®.

**PANORAMICA PRIMER UTILIZZABILI**

| Acciaio                 | Primer 1C AKD 302 | (W)PRM-EE GV61-1229 1C | Primer 1C AKD 364 | Wash filler GL62-1320 | Primer EPX 524 | Primer PUR 682 | Solventless GM64-0200 | Tarkote GL62-7609 | Zinch rich primer GL62-7611 | RMr PUR GL62-0160 | (W)PRM-EPX GV60-1160/GV60-7203 | (W)PRM-PUR GW15-0191 |
|-------------------------|-------------------|------------------------|-------------------|-----------------------|----------------|----------------|-----------------------|-------------------|-----------------------------|-------------------|--------------------------------|----------------------|
|                         | P1                | P2                     | P3                | P4                    | P5             | P6             | P7                    | P8                | P9                          | P10               | P11                            | P12                  |
| Zincato a caldo         |                   |                        |                   |                       | ●              | ●              |                       |                   |                             |                   |                                |                      |
| Zincatura elettrolitica |                   |                        |                   |                       | ●              | ●              |                       |                   |                             |                   |                                |                      |
| Inox                    |                   |                        |                   |                       | ●              | ●              |                       |                   |                             |                   |                                |                      |
| Sabbiato                | ●                 | ●                      | ●                 |                       | ●              | ●              | ●                     | ●                 | ●                           |                   | ●                              | ●                    |
| Abrasione meccanica     | ●                 | ●                      | ●                 |                       | ●              | ●              | ●                     |                   |                             |                   | ●                              | ●                    |

**NOTE AL CICLO DI VERNICIATURA:**

Salcomix Industrial Tinting Systems  
BASF Coatings Spa  
Via S. Maria Molgora, 15  
I-20040 Burago Molgora MI

Le informazioni contenute in questa pubblicazione si fondano sulle nostre conoscenze ed esperienze disponibili al momento della stesura della stessa. In relazione ai numerosi fattori che possono influenzare l'uso dei prodotti, la presente non solleva gli utilizzatori dall'effettuare controlli e prove per conto proprio. Il documento non costituisce a priori garanzia sulle caratteristiche dei prodotti e/o l'idoneità all'uso per specifici impieghi. Tutte le descrizioni, disegni, fotografie, informazioni, proporzioni, pesi, etc. sono citati unicamente a titolo generale; tali informazioni possono essere modificate senza preavviso e non sono rappresentative della qualità contrattuale dei prodotti (specifiche del prodotto). Il destinatario dei nostri prodotti è tenuto ad assicurarsi che vengano osservati tutti i diritti di proprietà, le norme d'impiego e la legislazione vigente.

Per l'etichettatura, come previsto dalla Direttiva 1999/45/CE e dalle vigenti disposizioni di legge, si prega di fare riferimento alla scheda di sicurezza del prodotto. Solo per uso professionale e o da parte di personale specializzato.

E' vietata la duplicazione totale e parziale del documento e la distribuzione non autorizzata.



### Informazione Tecnica

## Come verniciare le superfici in acciaio

### CICLO PRIMER MONOCOMPONENTE (1K) E FINITURA MONOCOMPONENTE (1K)

|                         |               |             |             |                 |             |            |            |             |            |    |
|-------------------------|---------------|-------------|-------------|-----------------|-------------|------------|------------|-------------|------------|----|
| Acciaio                 | PRM AKD 302   | PRM AKD 364 | TPC AKD 320 | TPC AKD 321     | TPC-AKD 346 | TPC NC 310 | TPC NC 319 | TPC -TS 384 | TPC-NC 385 |    |
|                         | P1            | P2          | P3          | F1              | F2          | F3         | F4         | F5          | F6         | F7 |
| <b>Supporto</b>         | <b>Primer</b> |             |             | <b>Finitura</b> |             |            |            |             |            |    |
| Zincato a caldo         |               |             |             |                 |             |            |            |             |            |    |
| Zincatura elettrolitica |               |             |             |                 |             |            |            |             |            |    |
| Inox                    |               |             |             |                 |             |            |            |             |            |    |
| Sabbiato                | ●             | ●           | ●           | ●               | ●           | ●          | ●          | ●           | ●          | ●  |
| Abrasione meccanica     | ●             | ●           | ●           | ●               | ●           | ●          | ●          | ●           | ●          | ●  |

### NOTE AL CICLO DI VERNICIATURA:

Salcomix Industrial Tinting Systems  
 BASF Coatings Spa  
 Via S. Maria Molgora, 15  
 I-20040 Burago Molgora MI

Le informazioni contenute in questa pubblicazione si fondano sulle nostre conoscenze ed esperienze disponibili al momento della stesura della stessa. In relazione ai numerosi fattori che possono influenzare l'uso dei prodotti, la presente non solleva gli utilizzatori dall'effettuare controlli e prove per conto proprio. Il documento non costituisce a priori garanzia sulle caratteristiche dei prodotti e/o l'idoneità all'uso per specifici impieghi. Tutte le descrizioni, disegni, fotografie, informazioni, proporzioni, pesi, etc. sono citati unicamente a titolo generale; tali informazioni possono essere modificate senza preavviso e non sono rappresentative della qualità contrattuale dei prodotti (specifiche del prodotto). Il destinatario dei nostri prodotti è tenuto ad assicurarsi che vengano osservati tutti i diritti di proprietà, le norme d'impiego e la legislazione vigente.

Per l'etichettatura, come previsto dalla Direttiva 1999/45/CE e dalle vigenti disposizioni di legge, si prega di fare riferimento alla scheda di sicurezza del prodotto. Solo per uso professionale e o da parte di personale specializzato.

E' vietata la duplicazione totale e parziale del documento e la distribuzione non autorizzata.

### Informazione Tecnica

## Come verniciare le superfici in acciaio

### CICLO PRIMER MONOCOMPONENTE (1K) E FINITURA BICOMPONENTE (2K)

| Acciaio                 | PRM AKD 302   |    |    | PRM AKD 364     | Finitura    |              |             |   |             |              |             |   |
|-------------------------|---------------|----|----|-----------------|-------------|--------------|-------------|---|-------------|--------------|-------------|---|
|                         | P1            | P2 | P3 |                 | PC -EPX 522 | TPC -EPX 525 | TPC-EPX 526 |   | TPC-PUR 648 | TPC -PUR 650 | TPC-PUR 656 |   |
| <b>Supporto</b>         | <b>Primer</b> |    |    | <b>Finitura</b> |             |              |             |   |             |              |             |   |
| Zincato a caldo         |               |    |    |                 |             |              |             |   |             |              |             |   |
| Zincatura elettrolitica |               |    |    |                 |             |              |             |   |             |              |             |   |
| Inox                    |               |    |    |                 |             |              |             |   |             |              |             |   |
| Sabbiato                | ●             | ●  | ●  | ●               | ●           | ●            | ●           | ● | ●           | ●            | ●           | ● |
| Abrasione meccanica     | ●             | ●  | ●  | ●               | ●           | ●            | ●           | ● | ●           | ●            | ●           | ● |

### NOTE AL CICLO DI VERNICIATURA:

Salcomix Industrial Tinting Systems  
 BASF Coatings Spa  
 Via S. Maria Molgora, 15  
 I-20040 Burago Molgora MI

Le informazioni contenute in questa pubblicazione si fondano sulle nostre conoscenze ed esperienze disponibili al momento della stesura della stessa. In relazione ai numerosi fattori che possono influenzare l'uso dei prodotti, la presente non solleva gli utilizzatori dall'effettuare controlli e prove per conto proprio. Il documento non costituisce a priori garanzia sulle caratteristiche dei prodotti e/o l'idoneità all'uso per specifici impieghi. Tutte le descrizioni, disegni, fotografie, informazioni, proporzioni, pesi, etc. sono citati unicamente a titolo generale; tali informazioni possono essere modificate senza preavviso e non sono rappresentative della qualità contrattuale dei prodotti (specifiche del prodotto). Il destinatario dei nostri prodotti è tenuto ad assicurarsi che vengano osservati tutti i diritti di proprietà, le norme d'impiego e la legislazione vigente.

Per l'etichettatura, come previsto dalla Direttiva 1999/45/CE e dalle vigenti disposizioni di legge, si prega di fare riferimento alla scheda di sicurezza del prodotto. Solo per uso professionale e o da parte di personale specializzato.

E' vietata la duplicazione totale e parziale del documento e la distribuzione non autorizzata.

### Informazione Tecnica

## Come verniciare le superfici in acciaio

### CICLO PRIMER BICOMPONENTE (2K) E FINITURA MONOCOMPONENTE (1K)

|         |                         |                |                       |                   |                             |                   |                                |                      |                 |             |             |            |            |            |             |   |
|---------|-------------------------|----------------|-----------------------|-------------------|-----------------------------|-------------------|--------------------------------|----------------------|-----------------|-------------|-------------|------------|------------|------------|-------------|---|
| Acciaio | Primer EPX 524          | Primer PUR 682 | Solventless GM64-0200 | Tarkote GL62-7609 | Zinch rich primer GL62-7611 | RMr PUR GL31-0160 | (w)PRM-EPX GV60-1160/GV60-7203 | (w)PRM-PUR GW15-0191 | TPC AKD 320     | TPC AKD 321 | TPC-AKD 346 | TPC NC 310 | TPC NC 310 | TPC NC 319 | TPC -TS 384 |   |
|         | P1                      | P2             | P3                    | P4                | P5                          | P6                | P7                             | P8                   | F1              | F2          | F3          | F4         | F5         | F6         | F7          |   |
|         | <b>Primer</b>           |                |                       |                   |                             |                   |                                |                      | <b>Finitura</b> |             |             |            |            |            |             |   |
|         | Zincato a caldo         | ●              | ●                     |                   |                             |                   |                                |                      | ●               | ●           | ●           | ●          | ●          | ●          | ●           | ● |
|         | Zincatura elettrolitica | ●              | ●                     |                   |                             |                   |                                |                      | ●               | ●           | ●           | ●          | ●          | ●          | ●           | ● |
|         | Inox                    | ●              | ●                     |                   |                             |                   |                                |                      | ●               | ●           | ●           | ●          | ●          | ●          | ●           | ● |
|         | Sabbiato                | ●              | ●                     | ●                 | ●                           | ●                 |                                | ●                    | ●               |             |             |            |            |            |             |   |
|         | Abrasione meccanica     | ●              | ●                     |                   |                             |                   |                                |                      | ●               | ●           | ●           | ●          | ●          | ●          | ●           | ● |

### NOTE AL CICLO DI VERNICIATURA:

Salcomix Industrial Tinting Systems  
 BASF Coatings Spa  
 Via S. Maria Molgora, 15  
 I-20040 Burago Molgora MI

Le informazioni contenute in questa pubblicazione si fondano sulle nostre conoscenze ed esperienze disponibili al momento della stesura della stessa. In relazione ai numerosi fattori che possono influenzare l'uso dei prodotti, la presente non solleva gli utilizzatori dall'effettuare controlli e prove per conto proprio. Il documento non costituisce a priori garanzia sulle caratteristiche dei prodotti e/o l'idoneità all'uso per specifici impieghi. Tutte le descrizioni, disegni, fotografie, informazioni, proporzioni, pesi, etc. sono citati unicamente a titolo generale; tali informazioni possono essere modificate senza preavviso e non sono rappresentative della qualità contrattuale dei prodotti (specifiche del prodotto). Il destinatario dei nostri prodotti è tenuto ad assicurarsi che vengano osservati tutti i diritti di proprietà, le norme d'impiego e la legislazione vigente.

Per l'etichettatura, come previsto dalla Direttiva 1999/45/CE e dalle vigenti disposizioni di legge, si prega di fare riferimento alla scheda di sicurezza del prodotto. Solo per uso professionale e o da parte di personale specializzato.

E' vietata la duplicazione totale e parziale del documento e la distribuzione non autorizzata.

### Informazione Tecnica

## Come verniciare le superfici in acciaio

### CICLO PRIMER BICOMPONENTE (2K) E FINITURA BICOMPONENTE (2K)

| Acciaio                 | Primer EPX 524 | Primer PUR 682 | Solventless GM64-0200 | Tarkote GL62-7609 | Zinch rich primer GL62-7611 | RMr PUR GL31-0160 | (w)PRM-EPX GV60-160/GV60-7203 | (w)PRM-PUR GW15-0191 | TPC EPX 522     | TPC EPX 525 | TPC EPX 526 | TPC-HS 900-901 | TPC PUR 648, 650, 656 | TPC ACR 603, 821 | TPC HS 691 | (W) GT46 |
|-------------------------|----------------|----------------|-----------------------|-------------------|-----------------------------|-------------------|-------------------------------|----------------------|-----------------|-------------|-------------|----------------|-----------------------|------------------|------------|----------|
|                         | P1             | P2             | P3                    | P4                | P5                          | P6                | P7                            | P8                   | F1              | F2          | F3          | F4             | F5                    | F6               | F7         | F8       |
| <b>Supporto</b>         | <b>Primer</b>  |                |                       |                   |                             |                   |                               |                      | <b>Finitura</b> |             |             |                |                       |                  |            |          |
| Zincato a caldo         | ●              | ●              |                       |                   |                             |                   |                               |                      | ●               | ●           | ●           | ●              | ●                     | ●                | ●          | ●        |
| Zincatura elettrolitica | ●              | ●              |                       |                   |                             |                   |                               |                      | ●               | ●           | ●           | ●              | ●                     | ●                | ●          | ●        |
| Inox                    | ●              | ●              | ●                     |                   |                             |                   |                               |                      | ●               | ●           | ●           | ●              | ●                     | ●                | ●          | ●        |
| Sabbiato                | ●              | ●              | ●                     |                   | ●                           |                   | ●                             | ●                    | ●               | ●           | ●           | ●              | ●                     | ●                | ●          | ●        |
| Sabbiato                |                |                |                       | ●                 |                             |                   |                               |                      |                 |             |             |                |                       |                  |            |          |
| Abrasione meccanica     | ●              | ●              | ●                     |                   |                             |                   | ●                             | ●                    | ●               | ●           | ●           | ●              | ●                     | ●                | ●          | ●        |

### NOTE AL CICLO DI VERNICIATURA:

Salcomix Industrial Tinting Systems  
 BASF Coatings Spa  
 Via S. Maria Molgora, 15  
 I-20040 Burago Molgora MI

Le informazioni contenute in questa pubblicazione si fondano sulle nostre conoscenze ed esperienze disponibili al momento della stesura della stessa. In relazione ai numerosi fattori che possono influenzare l'uso dei prodotti, la presente non solleva gli utilizzatori dall'effettuare controlli e prove per conto proprio. Il documento non costituisce a priori garanzia sulle caratteristiche dei prodotti e/o l'idoneità all'uso per specifici impieghi. Tutte le descrizioni, disegni, fotografie, informazioni, proporzioni, pesi, etc. sono citati unicamente a titolo generale; tali informazioni possono essere modificate senza preavviso e non sono rappresentative della qualità contrattuale dei prodotti (specifiche del prodotto). Il destinatario dei nostri prodotti è tenuto ad assicurarsi che vengano osservati tutti i diritti di proprietà, le norme d'impiego e la legislazione vigente.

Per l'etichettatura, come previsto dalla Direttiva 1999/45/CE e dalle vigenti disposizioni di legge, si prega di fare riferimento alla scheda di sicurezza del prodotto. Solo per uso professionale e o da parte di personale specializzato.

E' vietata la duplicazione totale e parziale del documento e la distribuzione non autorizzata.



# Come verniciare le superfici in acciaio

## ADESIONE DIRETTA

|                         |                    |                    |                         |
|-------------------------|--------------------|--------------------|-------------------------|
| <b>Acciaio</b>          | <b>TPC AKD 309</b> | <b>TPC AKD 681</b> | <b>TPC ACR 729, 732</b> |
|                         | PF1                | PF2                | PF3                     |
| <b>Supporto</b>         | <b>Primer</b>      |                    |                         |
| Zincato a caldo         |                    |                    | ●                       |
| Zincatura elettrolitica |                    |                    | ●                       |
| Inox (da verificare)    |                    |                    | ●                       |
| Sabbiato                | ●                  | ●                  | ●                       |
| Abrasione meccanica     | ●                  | ●                  | ●                       |

### NOTE AL CICLO DI VERNICIATURA:

Salcomix Industrial Tinting Systems  
 BASF Coatings Spa  
 Via S. Maria Molgora, 15  
 I-20040 Burago Molgora MI

Le informazioni contenute in questa pubblicazione si fondano sulle nostre conoscenze ed esperienze disponibili al momento della stesura della stessa. In relazione ai numerosi fattori che possono influenzare l'uso dei prodotti, la presente non solleva gli utilizzatori dall'effettuare controlli e prove per conto proprio. Il documento non costituisce a priori garanzia sulle caratteristiche dei prodotti e/o l'idoneità all'uso per specifici impieghi. Tutte le descrizioni, disegni, fotografie, informazioni, proporzioni, pesi, etc. sono citati unicamente a titolo generale; tali informazioni possono essere modificate senza preavviso e non sono rappresentative della qualità contrattuale dei prodotti (specifiche del prodotto). Il destinatario dei nostri prodotti è tenuto ad assicurarsi che vengano osservati tutti i diritti di proprietà, le norme d'impiego e la legislazione vigente.



Per l'etichettatura, come previsto dalla Direttiva 1999/45/CE e dalle vigenti disposizioni di legge, si prega di fare riferimento alla scheda di sicurezza del prodotto. Solo per uso professionale e o da parte di personale specializzato.

E' vietata la duplicazione totale e parziale del documento e la distribuzione non autorizzata.



# Come verniciare le superfici in acciaio

## CICLO A TRE STRATI

|                         |                          |                         |                          |                       |                       |                    |                             |
|-------------------------|--------------------------|-------------------------|--------------------------|-----------------------|-----------------------|--------------------|-----------------------------|
| <b>Acciaio</b>          | <b>Primer 1C AKD 302</b> | <b>Primer 1C EE 304</b> | <b>Primer 1C AKD 364</b> | <b>Primer EPX 524</b> | <b>Primer PUR 682</b> | <b>BCT-MPS 850</b> | <b>GP31-0430, GP31-0436</b> |
|                         | P1                       | P2                      | P3                       | P4                    | P5                    | I1                 | T1                          |
| <b>Supporto</b>         | <b>Primer</b>            |                         |                          |                       |                       | <b>Intermedio</b>  | <b>Trasparente</b>          |
| Zincato a caldo         |                          |                         |                          | ●                     | ●                     | ●                  | ●                           |
| Zincatura elettrolitica |                          |                         |                          | ●                     | ●                     | ●                  | ●                           |
| Inox                    |                          |                         |                          | ●                     | ●                     | ●                  | ●                           |
| Sabbiato                | ●                        | ●                       | ●                        | ●                     | ●                     | ●                  | ●                           |
| Abrasione meccanica     | ●                        | ●                       | ●                        | ●                     | ●                     | ●                  | ●                           |

### NOTE AL CICLO DI VERNICIATURA:

Salcomix Industrial Tinting Systems  
 BASF Coatings Spa  
 Via S. Maria Molgora, 15  
 I-20040 Burago Molgora MI

Le informazioni contenute in questa pubblicazione si fondano sulle nostre conoscenze ed esperienze disponibili al momento della stesura della stessa. In relazione ai numerosi fattori che possono influenzare l'uso dei prodotti, la presente non solleva gli utilizzatori dall'effettuare controlli e prove per conto proprio. Il documento non costituisce a priori garanzia sulle caratteristiche dei prodotti e/o l'idoneità all'uso per specifici impieghi. Tutte le descrizioni, disegni, fotografie, informazioni, proporzioni, pesi, etc. sono citati unicamente a titolo generale; tali informazioni possono essere modificate senza preavviso e non sono rappresentative della qualità contrattuale dei prodotti (specifiche del prodotto). Il destinatario dei nostri prodotti è tenuto ad assicurarsi che vengano osservati tutti i diritti di proprietà, le norme d'impiego e la legislazione vigente.



Per l'etichettatura, come previsto dalla Direttiva 1999/45/CE e dalle vigenti disposizioni di legge, si prega di fare riferimento alla scheda di sicurezza del prodotto. Solo per uso professionale e o da parte di personale specializzato.

E' vietata la duplicazione totale e parziale del documento e la distribuzione non autorizzata.