

**Progettati per durare.  
Certificati per garantire.**

**Sistemi di verniciatura certificati  
secondo la norma UNI EN ISO 12944.**



**Vernici  Caldart**

## La performance si progetta. Il nostro approccio scientifico alla protezione anticorrosiva.



### Un processo da gestire. La corrosione.

La corrosione è più di un semplice inestetismo. È un processo elettrochimico naturale che degrada l'acciaio, compromettendone resistenza meccanica, sicurezza e valore economico. Ogni struttura non adeguatamente protetta è soggetta a questo inevitabile deterioramento. Agire in modo preventivo con sistemi di verniciatura d'avanguardia non è un costo, ma un **investimento strategico mirato** a salvaguardare nel tempo valore e integrità strutturale.

### La nostra risposta. Oltre la vernice.

La nostra risposta va oltre la semplice vernice. Progettiamo **sistemi protettivi integrati** dove ogni componente è essenziale. L'obiettivo è creare una barriera performante e sinergica tra l'acciaio e gli agenti esterni, combinando l'azione del primer, degli strati intermedi e della finitura. La vera efficacia non risiede nel singolo prodotto, ma nella corretta ingegnerizzazione dell'intero ciclo, dalla preparazione del supporto alla completa polimerizzazione del sistema.

### Un linguaggio comune. Il valore della norma ISO 12944.

Per affrontare delle sfide complesse è necessario un metodo rigoroso e riconosciuto a livello globale. La norma UNI EN ISO 12944 è il riferimento internazionale che definisce i criteri per una protezione anticorrosiva efficace e misurabile. Per noi di Vernici Caldart, rappresenta il **fondamento del dialogo** con progettisti e applicatori. Un linguaggio tecnico condiviso che ci permette di tradurre le esigenze di ogni progetto in un sistema di protezione garantito e certificato.

## Il metodo in 3 passi. Un protocollo per la massima efficacia.

#### PASSO 01

### Analizzare l'ambiente. Le classi di corrosività.

Il primo passo consiste nell'analizzare l'ambiente operativo. Seguendo la norma ISO 12944-2, classifichiamo il livello di corrosività per progettare un ciclo protettivo perfettamente dimensionato, **ottimizzando così performance e costi** per le specifiche esigenze del manufatto.

CLASSE	CORROSIVITÀ	AMBIENTI ESTERNI	AMBIENTI INTERNI
C1	Molto Bassa		Edifici riscaldati con atmosfera pulita (uffici, negozi, scuole).
C2	Bassa	Aree rurali, ambienti con basso inquinamento.	Edifici non riscaldati con possibile condensa (depositi, palestre).
C3	Media	Aree urbane e industriali con modesto inquinamento da SO <sub>2</sub> , zone costiere a bassa salinità.	Locali con alta umidità e leggero inquinamento (industrie alimentari, lavanderie, birrerie).
C4	Alta	Aree industriali e zone costiere con moderata salinità.	Impianti chimici, piscine, cantieri navali costieri.
C5	Molto Alta	Aree industriali con alta umidità e atmosfera aggressiva, zone costiere/offshore ad alta salinità.	Edifici con condensa quasi permanente e alto inquinamento.
CX	Estrema	Aree offshore con alta salinità, ambienti industriali estremi, zone tropicali e subtropicali.	Zone industriali con umidità estrema e atmosfera aggressiva.

#### PASSO 02

### Definire l'orizzonte temporale. Le classi di durabilità.

La durabilità, secondo la norma, indica l'intervallo di tempo atteso al primo intervento di manutenzione. È una stima tecnica fondamentale, non una garanzia, che **permette di pianificare i costi** a lungo termine e di allineare l'investimento alle reali aspettative di vita del progetto.

CLASSE	DURABILITÀ	ANNI
L	Bassa	fino a 7 anni
M	Media	da 7 a 15 anni
H	Alta	da 15 a 25 anni
VH	Molto Alta	oltre 25 anni

#### PASSO 03

### Costruire fondamenta solide. La preparazione della superficie.

Questo è il passo fondamentale. Verniciare un supporto impreparato è come costruire senza fondamenta: la preparazione della superficie non è un'opzione, ma la **base imprescindibile per l'adesione e la performance** del sistema.

Il metodo più efficace è la sabbiatura abrasiva. Raccomandiamo il grado SA2.5 (Metallo Quasi Bianco): questo standard per cicli ad alte prestazioni rimuove oltre il 95% di contaminanti come ruggine e calamina, garantendo una base ideale per un'adesione perfetta. Per gli ambienti più critici, si arriva al grado SA3 (Metallo Bianco) per una pulizia totale.

# Cicli a solvente

## Vernici Caldart

Cicli Vernici Caldart

### 190.90900 + K.231 | Acciaio sabbiato grado SA2.5

**1° Strato**

**FONDO**  
190.90900

**2° Strato**

**FINITURA**  
serie K.231

<b>TIPOLOGIA</b>	<b>SPESSORE NOMINALE TOT. SECCO</b>
<b>SOLVENTE</b>	200/220 µm
<b>SISTEMA CERTIFICATO</b>	
C4L Fino a 7 anni	Ambiente con corrosività <b>Alta</b>
NEBBIA SALINA ISO 9227	CAMERA UMIDOSTATICA ISO 6270-1
240 h	120 h

### K.731 | Acciaio sabbiato grado SA2.5

**1° Strato**

**DTM**  
serie K.731

<b>TIPOLOGIA</b>	<b>SPESSORE NOMINALE TOT. SECCO</b>
<b>SOLVENTE</b>	160/180 µm
<b>SISTEMA CERTIFICATO</b>	
C4M Da 7 a 15 anni	Ambiente con corrosività <b>Alta</b>
NEBBIA SALINA ISO 9227	CAMERA UMIDOSTATICA ISO 6270-1
480 h	240 h

### 193.R7035 + K.731 | Acciaio sabbiato grado SA2.5

**1° Strato**

**FONDO**  
193.R7035

**2° Strato**

**FINITURA**  
serie K.731

<b>TIPOLOGIA</b>	<b>SPESSORE NOMINALE TOT. SECCO</b>
<b>SOLVENTE</b>	200/220 µm
<b>SISTEMA CERTIFICATO</b>	
C4M Da 7 a 15 anni	Ambiente con corrosività <b>Alta</b>
NEBBIA SALINA ISO 9227	CAMERA UMIDOSTATICA ISO 6270-1
480 h	240 h

### K.734 | Acciaio sabbiato grado SA2.5

**1° Strato**

**DTM**  
serie K.734

<b>TIPOLOGIA</b>	<b>SPESSORE NOMINALE TOT. SECCO</b>
<b>SOLVENTE</b>	140/160 µm
<b>SISTEMA CERTIFICATO</b>	
C5M Da 7 a 15 anni	Ambiente con corrosività <b>Molto Alta</b>
NEBBIA SALINA ISO 9227	CAMERA UMIDOSTATICA ISO 6270-1
720 h	480 h

### 193.R7035 + K.210T | Acciaio sabbiato grado SA2.5

**1° Strato**

**FONDO**  
193.R7035

**2° Strato**

**FINITURA**  
serie K.210T

<b>TIPOLOGIA</b>	<b>SPESSORE NOMINALE TOT. SECCO</b>
<b>SOLVENTE</b>	170/200 µm
<b>SISTEMA CERTIFICATO</b>	
C5M Da 7 a 15 anni	Ambiente con corrosività <b>Molto Alta</b>
NEBBIA SALINA ISO 9227	CAMERA UMIDOSTATICA ISO 6270-1
720 h	480 h

### 193.HS990 + K.2H1 | Acciaio sabbiato grado SA2.5

**1° Strato**

**FONDO**  
193.HS990

**2° Strato**

**FINITURA**  
serie K.2H1

<b>TIPOLOGIA</b>	<b>SPESSORE NOMINALE TOT. SECCO</b>
<b>SOLVENTE</b>	180/200 µm
<b>SISTEMA CERTIFICATO</b>	
C5M Da 7 a 15 anni	Ambiente con corrosività <b>Molto Alta</b>
NEBBIA SALINA ISO 9227	CAMERA UMIDOSTATICA ISO 6270-1
720 h	480 h

# Cicli a solvente

## Vernici Caldart

194.70330 + 193.HS990 + K.2H1 | Acciaio sabbiato grado SA2.5

**1° Strato**

ZINCANTE

194.70330

**2° Strato**

FONDO

193.HS990

**3° Strato**

FINITURA

serie K.2H1

TIPOLOGIA

SOLVENTE

SISTEMA CERTIFICATO

C5H\* Da 15 a 25 anni

NEBBIA SALINA ISO 9227

1440 h

\* Test condotto presso il laboratorio Vernici Caldart

SPESSORE NOMINALE TOT. SECCO

230/250 µm

Ambiente con corrosività **Molto Alta**

CAMERA UMIDOSTATICA ISO 6270-1

720 h

# Cicli all'acqua

## Vernici Caldart

KW731 | Acciaio sabbiato grado SA2.5

**1° Strato**

DTM

serie KW731

TIPOLOGIA

ACQUA

SISTEMA CERTIFICATO

C4M Da 7 a 15 anni

NEBBIA SALINA ISO 9227

480 h

SPESSORE NOMINALE TOT. SECCO

100/120 µm

Ambiente con corrosività **Alta**

CAMERA UMIDOSTATICA ISO 6270-1

240 h

# Cicli Vernici Caldart

KW734 | Acciaio sabbiato grado SA2.5

**1° Strato**

DTM

serie KW734

TIPOLOGIA

ACQUA

SISTEMA CERTIFICATO

C4M Da 7 a 15 anni

NEBBIA SALINA ISO 9227

480 h

SPESSORE NOMINALE TOT. SECCO

100/120 µm

Ambiente con corrosività **Alta**

CAMERA UMIDOSTATICA ISO 6270-1

240 h

193W70121 + KW711 | Acciaio sabbiato grado SA2.5

**1° Strato**

FONDO

193W70121

**2° Strato**

FINITURA

serie KW711

TIPOLOGIA

ACQUA

SISTEMA CERTIFICATO

C5M Da 7 a 15 anni

NEBBIA SALINA ISO 9227

720 h

SPESSORE NOMINALE TOT. SECCO

260/280 µm

Ambiente con corrosività **Molto Alta**

CAMERA UMIDOSTATICA ISO 6270-1

480 h

793W90900 + KW711 | Acciaio sabbiato grado SA2.5

**1° Strato**

FONDO

793W90900

**2° Strato**

FINITURA

serie KW711

TIPOLOGIA

ACQUA

SISTEMA CERTIFICATO

C5M Da 7 a 15 anni

NEBBIA SALINA ISO 9227

720 h

SPESSORE NOMINALE TOT. SECCO

220-240 µm

Ambiente con corrosività **Molto Alta**

CAMERA UMIDOSTATICA ISO 6270-1

480 h

I prodotti sono stati testati presso i laboratori Istituto Giordano.

# Prodotti

## Vernici Caldart



Colortech è il sistema tintometrico industriale ad alta precisione di Vernici Caldart. I convertitori idonei, indicati con il simbolo, possono essere tinteggiati nella tonalità richiesta, garantendo massima fedeltà cromatica e qualità costante.



### 194.70330

SOLVENTE



#### EPOZINC - ZINCANTE EPOSSIDICO BICOMPONENTE

Primer Zincante epossidico bicomponente ad elevato tenore di polvere di zinco (75% in peso), idoneo come primo strato per cicli anticorrosivi ad alte prestazioni. Ampia compatibilità con fondi e intermedi epossidici.

<b>Rapporto di catalisi</b>	10% CZ.105	<b>Aspetto</b>	GRIGIO, OPACO
<b>Diluizione</b>	5-15% D.150	<b>Pot life</b>	6 ORE a 20 °C
<b>Fuori Polvere</b>	15'-20' a 20 °C	<b>Fuori Impronta</b>	4-5 ORE a 20 °C
<b>Essiccazione forzata</b>	30'-40' a 60-80 °C	<b>DFT consigliato</b>	60-80 µm

### 193.HS990

SOLVENTE



#### EPOFLEX ZINC HS BIANCO

Fondo Epossipoliamicidico bicomponente anticorrosivo ad alto spessore ricopribile con la maggior parte dei prodotti vernicianti.

<b>Rapporto di catalisi</b>	20% CZ.105	<b>Aspetto</b>	BIANCO, OPACO
<b>Diluizione</b>	5-20% D.150	<b>Pot life</b>	5 ORE a 20 °C
<b>Fuori Polvere</b>	15'-20' a 20 °C	<b>Fuori Impronta</b>	5 ORE a 20 °C
<b>Essiccazione forzata</b>	45' a 60-80 °C	<b>DFT consigliato</b>	120-140 µm

### SERIE K.2H1

SOLVENTE



### 193.R7035

SOLVENTE



### SERIE K.210T

SOLVENTE



### SERIE K.731

SOLVENTE



### TECNOPUR HS EXTRA LUCIDO

Finitura lucida di altissimo pregio a base di resine acriliche poliesteri alto solide.

<b>Rapporto di catalisi</b>	50% CZ.711	<b>Aspetto</b>	LUCIDO
<b>Diluizione</b>	5-20% D.737	<b>Pot life</b>	4 ORE a 20 °C
<b>Fuori Polvere</b>	30'-40' a 20 °C	<b>Fuori Impronta</b>	6-7 ORE a 20 °C
<b>Essiccazione forzata</b>	60' a 60-80 °C	<b>DFT consigliato</b>	60-80 µm

### EPOFLEX ZINC GRIGIO

Fondo Epossipoliamicidico ai fosfati di zinco bicomponente. Garantisce un'eccellente adesione su diversi supporti.

<b>Rapporto di catalisi</b>	20% CZ.105	<b>Aspetto</b>	GRIGIO, OPACO
<b>Diluizione</b>	5-20% D.150	<b>Pot life</b>	6 ORE a 20 °C
<b>Fuori Polvere</b>	15'-20' a 20 °C	<b>Fuori Impronta</b>	5 ORE a 20 °C
<b>Essiccazione forzata</b>	30'-40' a 60-80 °C	<b>DFT consigliato</b>	100-120 µm

### TECNOLAK TIXO PUR 2K LUCIDO

Finitura Poliuretana bicomponente Tixotropica Lucida di alta qualità.

<b>Rapporto di catalisi</b>	40% CZ.265	<b>Aspetto</b>	LUCIDO
<b>Diluizione</b>	5-20% D.737	<b>Pot life</b>	3 ORE a 20 °C
<b>Fuori Polvere</b>	30'-40' a 20 °C	<b>Fuori Impronta</b>	7-8 ORE a 20 °C
<b>Essiccazione forzata</b>	60' a 60-80 °C	<b>DFT consigliato</b>	60-80 µm

### ACRILGRIP DTM LUCIDO

Prodotto a mano unica "Direct to Metal" acrilica bicomponente lucido ad ALTO SOLIDO a base di resine acriliche poliuretaniche ossidrilate e pigmenti anticorrosivi di elevata qualità; particolarmente indicata per la verniciatura diretta di supporti metallici destinati sia all'interno che all'esterno.

<b>Rapporto di catalisi</b>	20% CZ.711	<b>Aspetto</b>	LUCIDO
<b>Diluizione</b>	5-15% D.737	<b>Pot life</b>	3 ORE a 20 °C
<b>Fuori Polvere</b>	15'-20' a 20 °C	<b>Fuori Impronta</b>	3 ORE a 20 °C
<b>Essiccazione forzata</b>	45' a 60-80 °C	<b>DFT consigliato</b>	100-140 µm

## SERIE K.734

SOLVENTE



### ACRILGRIP DTM OPACO

Prodotto a mano unica "Direct to Metal" acrilica bicomponente opaco ad ALTO SOLIDO a base di resine acriliche poliuretatiche ossidrilate e pigmenti anticorrosivi di elevata qualità, particolarmente indicata per la verniciatura diretta di supporti metallici destinati sia all'interno che all'esterno.

<b>Rapporto di catalisi</b>	20% CZ.711	<b>Aspetto</b>	OPACO
<b>Diluizione</b>	5-15% D.737	<b>Pot life</b>	3 ORE a 20 °C
<b>Fuori Polvere</b>	10'-15' a 20 °C	<b>Fuori Impronta</b>	2 - 2,5 ORE a 20 °C
<b>Essiccazione forzata</b>	45' a 60-80 °C	<b>DFT consigliato</b>	100-140 µm

## 190.90900

SOLVENTE



### EPOFLEX INDUSTRIALE BIANCO

Fondo Epossipoliamidico bicomponente di tipo industriale ricopribile con la maggior parte dei prodotti vernicianti.

<b>Rapporto di catalisi</b>	20% CZ.105	<b>Aspetto</b>	BIANCO, OPACO
<b>Diluizione</b>	5-20% D.150	<b>Pot life</b>	6 ORE a 20 °C
<b>Fuori Polvere</b>	15'-20' a 20 °C	<b>Fuori Impronta</b>	5 ORE a 20 °C
<b>Essiccazione forzata</b>	30'-40' a 60-80 °C	<b>DFT consigliato</b>	120-140 µm

## SERIE K.231

SOLVENTE



### TECNOPUR INDUSTRIALE LUCIDO

Finitura Poliuretanic industriale bicomponente Lucida.

<b>Rapporto di catalisi</b>	40% CZ.265	<b>Aspetto</b>	LUCIDO
<b>Diluizione</b>	5-20% D.737	<b>Pot life</b>	4 ORE a 20 °C
<b>Fuori Polvere</b>	30'-40' a 20 °C	<b>Fuori Impronta</b>	7-8 ORE a 20 °C
<b>Essiccazione forzata</b>	60' a 60-80 °C	<b>DFT consigliato</b>	60-80 µm

## SERIE KW731

ACQUA



### ACRILICO DTM WB LUCIDO

Prodotto a mano unica "Direct to Metal" acrilica bicomponente lucida ad acqua a base di resine acriliche ossidrilate in dispersione acquosa.

<b>Rapporto di catalisi</b>	25% CZW710	<b>Aspetto</b>	LUCIDO
<b>Diluizione</b>	5-15% H <sub>2</sub> O Dis.	<b>Pot life</b>	60' a 20 °C
<b>Fuori Polvere</b>	20'-30' a 20 °C	<b>Fuori Impronta</b>	4-5 ORE a 20 °C
<b>Essiccazione forzata</b>	45' a 60-80 °C	<b>DFT consigliato</b>	100-120 µm

## SERIE KW734

ACQUA



### ACRILICO DTM WB OPACO

Prodotto a mano unica "Direct to Metal" acrilica bicomponente opaca ad acqua a base di resine acriliche ossidrilate in dispersione acquosa.

<b>Rapporto di catalisi</b>	20% CZW710	<b>Aspetto</b>	OPACO
<b>Diluizione</b>	5-15% H <sub>2</sub> O Dis.	<b>Pot life</b>	60' a 20 °C
<b>Fuori Polvere</b>	20'-30' a 20 °C	<b>Fuori Impronta</b>	4-5 ORE a 20 °C
<b>Essiccazione forzata</b>	40' a 60-80 °C	<b>DFT consigliato</b>	100-120 µm

## 193W70121

ACQUA



### EPOFLEX ZINC WB GRIGIO

Primer Epossidico bicomponente ad acqua ai fosfati di zinco.

<b>Rapporto di catalisi</b>	40% CZW140	<b>Aspetto</b>	GRIGIO, OPACO
<b>Diluizione</b>	5-15% H <sub>2</sub> O Dis.	<b>Pot life</b>	90' a 20 °C
<b>Fuori Polvere</b>	30' a 20 °C	<b>Fuori Impronta</b>	6-7 ORE a 20 °C
<b>Essiccazione forzata</b>	60' a 60-80 °C	<b>DFT consigliato</b>	120-140 µm

## 793W90900

ACQUA



### ACRIFILLER BIANCO - FONDO ACRILICO 2K WB

Fondo riempitivo a base di resine acriliche ed addotto isocianico da miscelare al momento dell'uso.

<b>Rapporto di catalisi</b>	15% CZW710	<b>Aspetto</b>	BIANCO, OPACO
<b>Diluizione</b>	5-15% H <sub>2</sub> O Dis.	<b>Pot life</b>	60' a 20 °C
<b>Fuori Polvere</b>	15' a 20 °C	<b>Fuori Impronta</b>	3-4 ORE a 20 °C
<b>Essiccazione forzata</b>	30-40' a 60-80 °C	<b>DFT consigliato</b>	100-120 µm

## SERIE KW711

ACQUA



### ACRILICO EXTRA LUCIDO WB

Finitura acrilica bicomponente lucida a base di resine acriliche ossidrilate in dispersione acquosa ad addotto isocianico alifatico da miscelare al momento dell'uso.

<b>Rapporto di catalisi</b>	25% CZW711	<b>Aspetto</b>	LUCIDO
<b>Diluizione</b>	5-15% H <sub>2</sub> O Dis.	<b>Pot life</b>	60' a 20 °C
<b>Fuori Polvere</b>	20'-30' a 20 °C	<b>Fuori Impronta</b>	5-6 ORE a 20 °C
<b>Essiccazione forzata</b>	40' a 60-80 °C	<b>DFT consigliato</b>	80-100 µm

# Vernici Caldart

**Divisione  
Occhialeria - Packaging Cosmetico**

Via dell'Industria, 21  
20882 Bellusco (MB) - Italy

+ 39 039 68 408 50 / 53

[www.vernicaldart.it](http://www.vernicaldart.it)

**Divisione  
Industry - Car Refinish**

Via 1° Maggio, 22  
36026 Pojana Maggiore (VI) - Italy

+ 39 0444 76 44 15

[www.recordcarrefinishing.com](http://www.recordcarrefinishing.com)

[commerciale@vernicaldart.it](mailto:commerciale@vernicaldart.it)