

Industry

PRODUKTLINIE FÜR
UMFANGREICHE
LACKIERZYKLEN

Nutzfahrzeuge

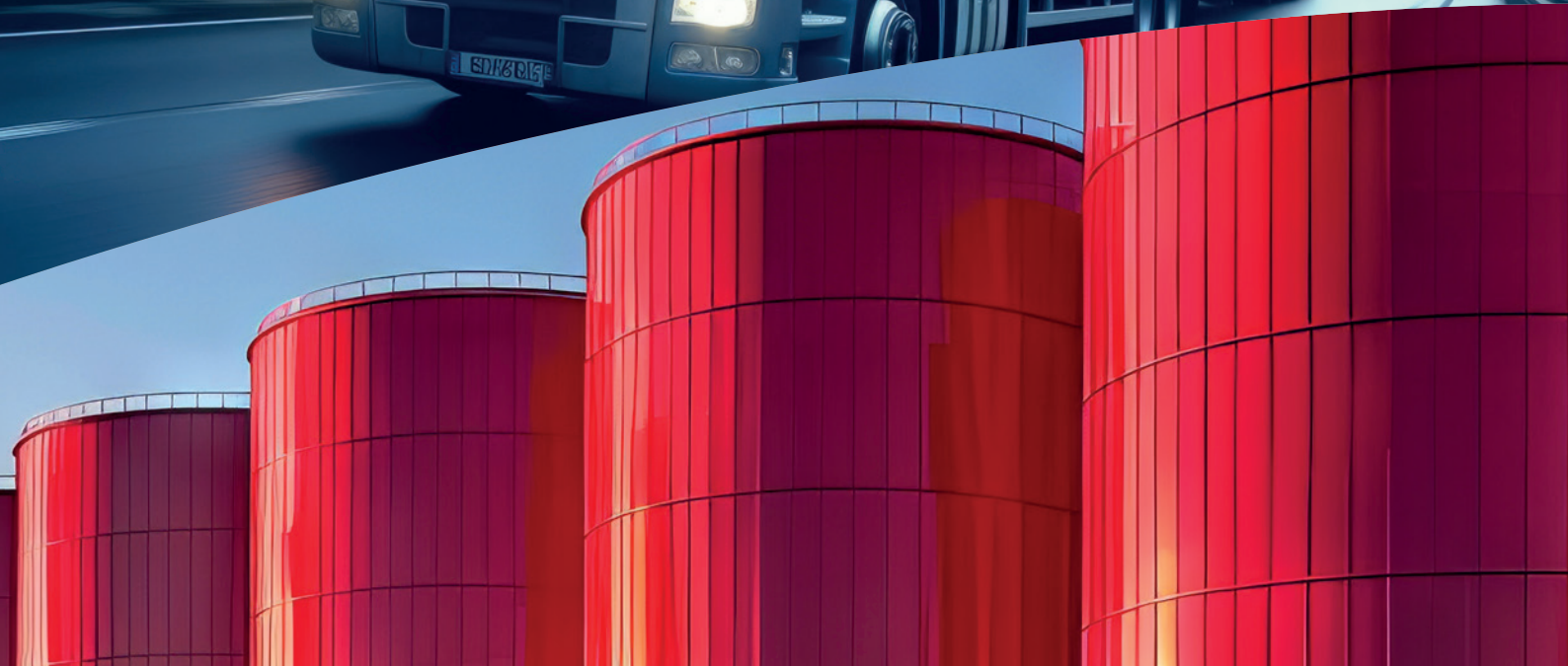
Metallbauteile

Korrosionsschutzzyklus

Direkte Haftung auf

Metall Grundlacke

Einrichtungs- und
Ziergegenständen



ZINKGRUNDIERUNGEN

- **Exzellente Korrosionsbeständigkeit**
- **Ersatz für Feuerverzinken**
- **Einsatz in aggressiven Industrieumgebungen und im Schiffsbau**

1200 ZINCANTE EPOX 2K



ZWEIKOMPONENTIGE ZINKBESCHICHTUNG AUF EPOXIDHARZBASIS

Für den langfristigen Korrosionsschutz von Stahlkonstruktionen in ländlicher Umgebung, in Städten, in der Industrie und im Schiffsbau. Zinkmetallgehalt über 80 % im trockenen Film.

Katalyseverhältnis: 100:10 Gewichtsanteil

Härter B: 1888 für ZINCANTE EPOX 2K

1025 ZINCANTE EPOX 1K



ZINKGRUNDIERUNG AUF EPOXIDHARZBASIS

Empfohlen als erste Schicht auf Metallschornsteinen, Ofenteilen, Chemieanlagen und in allen Fällen, in denen das Auftragen von zweikomponentigen Systemen schwierig ist.

EPOXIDHARZ-GRUNDIERUNGEN

- **Ausgezeichneter Korrosionsschutz**
- **Gute Temperaturbeständigkeit (100 bis 130 °C)**
- **Haftung auf den meisten Untergründen**

1914 INTERMEDIO EPOX 2K ST



ZWEIKOMPONENTIGE ZWISCHENBESCHICHTUNG AUF EPOXIDHARZBASIS

Produkt mit hohem Feststoffanteil für hohe Dicken zur Korrosionsschutzbehandlung.

Katalyseverhältnis: 100:15 Gewichtsanteil

Härter B: 1915 für INTERMEDIO EPOX 2K ST

1913 FONDO EPOX 2K HS



KORROSIONSHEMME ZWEIKOMPONENTIGE GRUNDIERUNG AUF EPOXIDHARZBASIS

Kann auf Eisen, verzinktem Blech, Aluminium, rostfreiem Stahl und leichten Legierungen aufgetragen werden. Empfohlen für Konstruktionen und Elemente, die starken Beanspruchungen durch Chemikalien und Witterungseinflüsse ausgesetzt sind.

Katalyseverhältnis: 100:20 Gewichtsanteil

Härter B: 1889 für FONDO EPOX 2K HS

1806 FONDO EPOX



KORROSIONSHEMME GRUNDIERUNG AUF EPOXIDHARZBASIS

Kann auf Eisen, verzinktem Blech, Aluminium, rostfreiem Stahl und leichten Legierungen aufgetragen werden.

Katalyseverhältnis: 100:20 Gewichtsanteil

Härter B: 1871 für EPOX

1899 FONDO EP 0



KORROSIONSHEMME ZWEIKOMPONENTIGE GRUNDIERUNG AUF EPOXIDHARZBASIS

Kann auf Eisen, verzinktem Blech, Aluminium, rostfreiem Stahl und leichten Legierungen aufgetragen werden.

Katalyseverhältnis: 100:20 Gewichtsanteil

Härter B: 1871 für EPOX

LEGENDE



Produkt, das mit unseren Profi-Farbsystemen gefärbt werden kann, formuliert in der Software ADVANCE HT 2.4, ggf. unter Angabe der Grundfarbe, zu verwenden gemäß dem System GREY8.



Nach UNI EN ISO 12944-6 Korrosionsschutz von Stahlbauten durch Beschichtungssysteme zertifizierte Produkte. Für weitere Informationen zum für jedes Produkt vorgesehenen Korrosionsschutzzyklus wird auf den technischen Service verwiesen.



Direct To Metal: Produkte, die direkt auf Metall haften.



Produkt zertifiziert als "beständig gegen Gleiten" nach folgenden Vorschriften:
DIN 51097 – UNI EN 16165 Anhang A
DIN 51130 – UNI EN 16165 Anhang B
Ministerialdekret Nr. 236 vom 14.06.1998 – Methode der B.C.R.A.



Für die Verwendung im Karosseriebau geeignetes Produkt, da es die Vorgaben der Richtlinie 2004/42/EG über die Begrenzung der Emissionen flüchtiger organischer Verbindungen aufgrund der Verwendung organischer Lösemittel in Produkten der Fahrzeugreparatlackierung erfüllt.



Für die Verwendung im Schiffsbau geeignetes Produkt



Produkt auf Wasserbasis

1927 FONDO ACRILICO WOW



KORROSIONSHEMMENDE ZWEIKOMPONENTIGE ACRYL-GRUNDIERUNG

Geeignet für Untergründe aus Eisen, verzinktem Blech und Kunststoffen wie ABS, PVC, PC. Kann für Nass-in-nass-Zyklen eingesetzt werden.

Katalyseverhältnis: 100:15 Gewichtsanteil – 5:1 Volumenanteil

Härter B: 1873 für ACRYLLACKE/NICHT VERGILBENDEN PU-LACK

1874 für POLYURETHANLACKE für AUSSENBEREICHE

SCHNELL TROCKNENDE GRUNDIERUNGEN

- → Guter Korrosionsschutz
- Haftung auf Stahl und Holz
- Einsatz in Umgebungen mit mittlerer Aggressivität

1827 FONDO R.E.



ÜBERSTREICHBARE KORROSIONSHEMMENDE GRUNDIERUNG AUF ZINKPHOSPHAT-NITRO-BASIS

Geeignet für Lackierzyklen, die eine ausgezeichnete Haftung und lange Haltbarkeit gegenüber Witterungseinflüssen erfordern. Für die Verwendung in der Industrie, beim Rahmenbau, für Land- und Werkzeugmaschinen.

1014 CONIT

SCHNELL TROCKNENDES ROSTSCHUTZMITTEL, KANN MIT NITRO-PRODUKTEN ÜBERSPRÜHT WERDEN

Geeignet für Anwendungen, die gute Rostschutzeigenschaften, eine ausgezeichnete Haftung und lange Haltbarkeit gegenüber Witterungseinflüssen erfordern.

1847 ANTIRUGGINE R.E.



ROSTSCHUTZMITTEL R.E. MIT NITRO-PRODUKTEN ÜBERSTREICHBAR

Äußerst schnell trocknendes Rostschutzmittel, weitgehend korrosionshemmend und mit guter Haftung auf Eisen. Überstreichbar mit synthetischen Lacken und Produkten auf Nitro- und Polyurethan-Basis. Ausschließlich für die Verwendung in der Industrie.

1515 FIR AKRYL

DÄMMENDE UND FÜLLENDE GRUNDIERUNG

Einkomponentige Grundierung, leicht aufzutragen, äußerst ergiebig und mit hervorragender Schleifbarkeit. Ermöglicht die vollständige Isolierung von Grundierungen und Polyesterstück.



- **Guter Korrosionsschutz**
- **Gute Optik der fertigen Oberfläche**
- **Verkürzte Verarbeitungszeit (nur ein Produkt wird aufgetragen)**

FONDO FINITURA ACRILICO DTM



1736 **MATT** – 1836 **HALBMATT** – 1949 **SEIDENMATT**

KORROSIONSHEMMENDER ZWEIKOMPONENTIGER GRUNDLACK FÜR EISEN, VERZINKTES BLECH UND ALUMINIUM

Geeignet für Elemente aus Eisen, verzinktem Blech, Aluminium, PVC, GFK, wenn guter Korrosionsschutz mit ansprechender Optik verbunden werden soll. Direkte Haftung.

Katalyseverhältnis: 100:15 Gewichtsanteil für 1736 MATT – 1836 HALBMATT

Katalyseverhältnis: 100:20 Gewichtsanteil für 1949 SEIDENMATT

Härter B: 1873 für ACRYLLACKE/NICHT VERGILBENDEN PU-LACK

1852 **MICACEO ACRILICO**



ZWEIKOMPONENTIGER GLIMMER-ACRYLLACK

Kann direkt auf eisenhaltigen Untergründen, Aluminium und verzinktem Blech aufgetragen werden. Optimal zum Lackieren von Toren,

Geländern und im Allgemeinen von Elementen im Freien.

Katalyseverhältnis: 100:15 Gewichtsanteil

Härter B: 1873 für ACRYLLACKE/NICHT VERGILBENDEN PU-LACK,

1882 für ACRYLLACKE/NICHT VERGILBENDEN, SCHNELL TROCKNENDEN PU-LACK

1841 **IMPAZINC**



DIREKT HAFTENDER LACK FÜR VERZINKTES BLECH UND LEICHTE LEGIERUNGEN, ABS, PVC

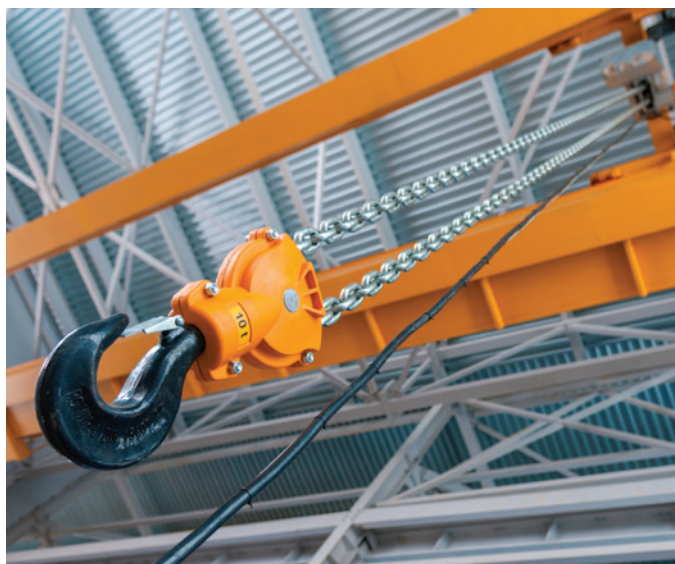
Geeignet zum Lackieren von Blechteilen, Dachrinnen und Geländern im Freien.

1831 **FONDO FINITURA SEMILUCIDO**



GRUNDLACK FÜR DEN RAHMENBAU ZUM EINMALIGEN AUFTRAGEN

Kann direkt auf sandgestrahltem Eisen aufgetragen werden. Für Universalanwendungen, Landmaschinen, Metallbau, Industrieelemente.



LACKE AUF ACRYL- UND POLYURETHANBASIS

- **Ausgezeichnete Witterungsbeständigkeit**
- **Hervorragende Festigkeit**
- **Geeignet für alle Anstriche mit hohem optischem Wert**

ACRYLBASIS

1945 **BASE OPACA**

HAFTVERMITTLER FÜR DOPPELSCHICHTIGE LACKIERUNGEN



1360 **ENERGY**

ZWEIKOMPONENTIGER TRANSPARENTER ACRYLLACK MIT MITTLERER FESTIGKEIT

Nicht vergilbend mit gutem Glanzgrad, guter Oberflächenhärte und guter Langlebigkeit.

Katalyseverhältnis: 2:1 Volumenanteil

Härter B: 4305 STANDARD, 4505 FAST, 4105 SLOW

1817 **ACRIL-URETANICO LUCIDO**



ACRYL-URETHAN-LACK

Geeignet für Lackierzyklen, die optisch ansprechend sein sollen und höchste Beständigkeit gegen Witterungseinflüsse erfordern.

Katalyseverhältnis: 100:50 Gewichtsanteil

Härter B: 1873 für ACRYLLACKE/NICHT VERGILBENDEN PU-LACK

1882 für ACRYLLACKE/NICHT VERGILBENDEN, SCHNELL TROCKNENDEN PU-LACK

ACRIL-COAT DUO

1960 **HOCHGLANZ** - 1961 **MATT**

ZWEIKOMPONENTIGER TRANSPARENTER ACRYLLACK

Zur Verwendung auf Einrichtungs- und Ziergegenständen, Metallen, leichten Legierungen und herkömmlichen Kunststoffen (PVC, ABS, PLEXIGLAS) für Innen- und Außenbereiche.

Katalyseverhältnis: 100:25 Gewichtsanteil, transparent

Katalyseverhältnis: 100:30 Gewichtsanteil, farbig

Härter B: 4300 STANDARDHÄRTER HS, 4100 SLOW-HÄRTER HS

ACRIL-PU TIXO

1924 **HOCHGLANZ** - 1925 **MATT**

ZWEIKOMPONENTIGER ACRYLLACK

Für Anwendungen in der Industrie, für Werkzeugmaschinen und im Allgemeinen, wenn eine gute optische Leistung gefordert wird.

Katalyseverhältnis: 100:25 Gewichtsanteil

Härter B: 1873 für ACRYLLACKE/NICHT VERGILBENDEN PU-LACK

1882 für ACRYLLACKE/NICHT VERGILBENDEN, SCHNELL TROCKNENDEN PU-LACK

POLYURETHANBASIS

1844 **PU OPACO HT**



ZWEIKOMPONENTIGER POLYURETHAN-LACK, MATT

Für Lackierzyklen, die eine ausgezeichnete Witterungsbeständigkeit, eine hohe Oberflächengleitfähigkeit und eine einfache Auftragung erfordern.

Katalyseverhältnis: 100:25 Gewichtsanteil

Härter B: 1873 für ACRYLLACKE/NICHT VERGILBENDEN PU-LACK

1882 für ACRYLLACKE/NICHT VERGILBENDEN, SCHNELL TROCKNENDEN PU-LACK

1818 **POLIURETANICO EXTRA LUCIDO**



ZWEIKOMPONENTIGER POLYURETHAN-LACK

Für Anwendungen, die einen hohen Glanzgrad und eine hohe Witterungsbeständigkeit erfordern.

Katalyseverhältnis: 100:50 Gewichtsanteil

Härter B: 1873 für ACRYLLACKE/NICHT VERGILBENDEN PU-LACK

1874 für POLYURETHANLACKE für AUSSENBEREICHE

1882 für ACRYLLACKE/NICHT VERGILBENDEN, SCHNELL TROCKNENDEN PU-LACK

PU INDUSTRIALE

1701 **MATT** - 1700 **HOCHGLANZ**



ZWEIKOMPONENTIGER POLYURETHAN-LACK FÜR INDUSTRIELLE ANWENDUNGEN (VERHÄLTNIS 4:1)

Für Anwendungen, die eine hohe Witterungsbeständigkeit erfordern.

Katalyseverhältnis: 100:25 Gewichtsanteil

Härter B: 1873 für ACRYLLACKE/NICHT VERGILBENDEN PU-LACK

1874 für POLYURETHANLACKE für AUSSENBEREICHE

LACKE AUF EPOXIDHARZBASIS

- **Ausgezeichnete Beständigkeit gegen Chemikalien, Wasser, Feuchtigkeit, Lösungsmittel und Öle**
- **Ausgezeichnete Hitzebeständigkeit (100 bis 130 °C)**
- **Für den Schutz von Elementen in Meeresumgebung und in aggressiven Industrieumgebungen**

1803 EPOX LUCIDO

HOCHGLANZLACK AUF EPOXIDHARZBASIS

Geeignet zum Lackieren von Werkzeugmaschinen, Metallmöbeln usw., für den Schutz von Oberflächen in Industriebereichen und aggressiven Umgebungen, insbesondere beim Kontakt mit Lösungsmitteln, Mineralölen, Benzin, verdünnten Säuren, Ätznatron, Ammoniak usw.
Katalyseverhältnis: 100:25 Gewichtsanteil
Härter B: 1871 für EPOX



1805 EPOX GOFFRATO

LACK AUF EPOXIDHARZBASIS MIT NOPPENEFFEKT

Geeignet für die Lackierung von Werkzeugmaschinen, Stahlelementen, für Eisen, verzinktes Eisen, Aluminium.
Katalyseverhältnis: 100:25 Gewichtsanteil
Härter B: 1871 für EPOX



SCHNELL TROCKNENDE LACKE

- **Gute Witterungsbeständigkeit**
- **Gute, von Hand auftragbare Dicke**
- **Eingesetzt zur Lackierung von Elementen in nicht aggressiven Umgebungen wie Landmaschinen, Erdbewegungsmaschinen usw.**

R.E. EXTRA

1823 HOCHGLANZ - 1824 MATT

SCHNELL TROCKNENDER LACK

Geeignet für Lackierungen in der Industrie, Lkw, Land- und Erdbewegungsmaschinen.



1900 SMALTO R.E. 0 SL

SCHNELL TROCKNENDER SYNTHETIKLACK

Geeignet für Lackierungen in der Industrie, Lkw, Land- und Erdbewegungsmaschinen.



NITRO-SYNTHETIKLACKE

- **Äußerst schnell trocknend**
- **Geringer Trockenrückstand**
- **Eingesetzt zur Lackierung von Elementen, die nach kurzer Zeit gehandhabt werden müssen**

1947 NITRO GLOSS

EINKOMPONENTIGER HOCHGLANZ-NITRO-SYNTHETIKLACK

Geeignet für die Lackierung von Elementen im Allgemeinen, Landmaschinen, Einrichtungsgegenständen usw.



1948 NITRO MATT

EINKOMPONENTIGER NITRO-SYNTHETIKLACK, MATT

Geeignet für die Lackierung von Elementen im Allgemeinen, Landmaschinen, Einrichtungsgegenständen usw.



1929 EPOX GRES 1829

LACK FÜR FUSSBÖDEN AUF EPOXIDHARZBASIS

Geeignet für Industriefußböden, die eine hohe Abriebfestigkeit und eine hohe Beständigkeit gegen Mineralöle erfordern.

Garantiert auch einen Staubschutzeffekt.

Katalyseverhältnis: 100:20 Gewichtsanteil

Härter B: 1871 HÄRTER FÜR EPOX



1953 PAVIPIÙ 1943

POLYURETHANLACK FÜR FUSSBÖDEN

Transparenter Lack mit hohem Glanzgrad, ausgezeichneter Beständigkeit gegen Chemikalien und hervorragender Abriebfestigkeit. Das Produkt zeichnet sich durch ausgezeichnete Begeh- und Befahrbarkeit aus. Für eine seidenmatte, rutschfeste Oberflächenausführung kann Pavipù die Texturpaste PASTA TESTURIZZANTE hinzugefügt werden, Art.-Nr. 1895 0005.

Katalyseverhältnis: 100:20 Gewichtsanteil

Härter B: 1871 HÄRTER FÜR EPOX



1130 VULKAN

ÄUSSERST HITZEBESTÄNDIGER SILIKONLACK

Empfohlen zur Lackierung von Metallschornsteinen, Öfen, chemischen Anlagen, die hohen Temperaturen ausgesetzt sind, Rohrleitungen für überhitzten Dampf oder diathermische Medien, Auspuffrohre, Auspuffanlagen und alle Elemente, die Temperaturen von 500 bis 600 °C erreichen.

1203 ROOFING

BITUMEN-ALUMINIUM-ANSTRICH

Optimal für den Schutz von Behältern, Gerüsten und wenn eine ausgezeichnete Wasser- und Lichtbeständigkeit erforderlich ist.

0569 PROTECTION ONE HYDRO

WASSERLÖSLICHER, ABZIEHBARER SCHUTZLACK

Für Metallteile, die einen vorübergehenden Schutz vor Wasser, Feuchtigkeit, Schmutz, Öl, Staub usw. erfordern



IMPA ist ein modernes Unternehmen, das sich seit mehr als 60 Jahren durch Professionalität, Kreativität und das Engagement bei der Entwicklung von herausragenden Dienstleistungen und Produkten für Karosseriebau, Bauwesen und Industrie auszeichnet. Der Entwurf, die Herstellung und die Entwicklung von Lacken erfolgt auf einer einzigen Industriepattform, wobei unterschiedliche Kompetenzen im Entwicklungslabor den Austausch von Techniken zwischen unterschiedlichen Sektoren und die entsprechende herausragende Qualität der Produkte fördern.

Die modernen Herstellungsdynamiken finden in der Industrieproduktlinie eine außergewöhnliche Ressource, denn dabei handelt es sich um Produkte, die für umfangreiche Lackierzyklen konzipiert wurden: Nutzfahrzeuge, Metallbauteile, Korrosionsschutzzyklus, Direkte Haftung auf Metall Grundlacke, Einrichtungs- und Ziergegenständen.

PRODUKTLINIE FÜR UMFANGREICHE LACKIERZYKLEN

Vor jedem Lackierzyklus muss der Untergrund unbedingt angemessen vorbereitet werden, damit die aufgetragene Schicht gut haftet und eine gute Schutzwirkung gewährleistet wird.

Ein nicht ordnungsgemäß vorbereiteter Untergrund führt zu mangelhaften Leistungen des Lackiersystems.

Zur Auswahl des korrekten Lackierzyklus ist eine Reihe von Parametern zu beachten, die aufmerksam bewertet werden müssen.

1. ZWECK DER MASSNAHME

Schutz der Konstruktion vor Korrosion, Gewährleistung der Witterungsbeständigkeit oder um besondere optische Eigenschaften in Bezug auf Farbe, Glanz oder Mattigkeit zu verleihen.

2. ART DES UNTERGRUNDS

Eisen, Stahl, leichte Legierungen, Kunststoff, Holz.

3. UMGEBUNGSBEDINGUNGEN

Die Produkte müssen für die Anwendung unter besonderen Bedingungen wie beispielsweise Kälte oder Hitze, staubige Umgebungen, hohe Feuchtigkeit geeignet sein.

4. GEOMETRIE DER KONSTRUKTIONEN UND DEREN ZUGÄNGLICHKEIT

Egal, ob es sich um neue Oberflächen oder um solche, die gewartet werden müssen, handelt, eine gute Zugänglichkeit zu den Konstruktionen ist unbedingt erforderlich, um die Oberflächen vorzubereiten und die Produkte korrekt anzuwenden.

5. UMGEBUNG

Wichtig ist es, die genaue Position des zu behandelnden Untergrunds zu kennen, also, ob sich dieser in einem Innenraum befindet und somit vor Witterungseinflüssen geschützt ist oder ob dieser sich in einem Außenbereich befindet. Darüber hinaus muss bewertet werden, ob eine marine, industrielle oder ländliche Umgebung vorliegt, um die verschiedenen Verschmutzungsquellen zu identifizieren und zu ermitteln, welchen Beanspruchungen der Lack ausgesetzt ist.

6. BETRIEBSTEMPERATUR DER KONSTRUKTION

Der Zyklus muss auf der Grundlage der maximalen Betriebstemperaturen gewählt werden.

7. FINANZIELLE BEWERTUNG

Die Wahl darf nicht nur auf der Grundlage des Produktpreises getroffen werden, sondern muss auch die Dauerhaftigkeit des gesamten Zyklus berücksichtigen.



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

Gesellschaft, die der Leitung und Koordinierung durch die Fassa S.r.l. unterliegt.

VERTRAGSHÄNDLER