

PROCEDURA DI STOCCAGGIO STD. IVI “ST001_SSTP”

STD. IVI STOCKING PROCEDURE “ST001_SSTP”

01	19/02/15	Revisione aggiunta nota prodotto protettivo	P.Bergesio	I.G.	A.P.
00	19/01/15	Prima Edizione <i>(First Edition)</i>	P.Bergesio	I.G.	A.P.
Rev. <i>(Rev.)</i>	Data <i>(Date)</i>	Descrizione <i>(Description)</i>	Redazione <i>(Issued by)</i>	Verificato da <i>(Verified by)</i>	Approvato da <i>(Approved by)</i>

NORMA OPERATIVA
PROCEDURA DI STOCCAGGIO STD. IVI ST001_SSTP
(STD. IVI STOCKING PROCEDURES ST001_SSTP)

Per una miglior conservazione del materiale fornito, è necessaria l'osservazione delle seguenti indicazioni:

Giranti PROFILO ALLUMINIO

- Stoccare il materiale al coperto, al riparo dall'acqua e sole (un esposizione all'acqua può causare ruggine in prossimità delle parti trattate con soluzioni protettive (interno bussola ecc.) – tale soluzione è garantita dai 3 mesi ad 1 anno a seconda dalla scelta del prodotto). In caso di stoccaggio per lunghi periodi, si consiglia comunque l'applicazione di soluzione protettiva antiruggine da fare in sito – vedi differenza parti non trattate / trattate dopo test corrosione.



Materiale trattato con Pronex Way Spray (Kemper)

- In caso di materiale rimasto sotto la pioggia, rimuovere la copertura bagnata, asciugare e ricoprire, portando il materiale al coperto ed applicando prodotti protettivi sulle parti lavorate.
- Evitare spostamenti frequenti o brusche movimentazioni del materiale.

Giranti PROFILO FRP - FIBRA DI VETRO

- Stoccare il materiale al coperto, al riparo dall'acqua (un esposizione all'acqua può causare ruggine in prossimità delle parti trattate con soluzioni protettive (interno bussola ecc.) – tale soluzione è garantita dai 3 mesi ad 1 anno a seconda dalla scelta del prodotto).

NORMA OPERATIVA

PROCEDURA DI STOCCAGGIO STD. IVI ST001_SSTP

(STD. IVI STOCKING PROCEDURES ST001_SSTP)

- NON esporre alla luce diretta del sole (un esposizione prolungata al sole può causare macchie sul profilo – le macchie non influenzano la resistenza dello stesso e non modifica le sue proprietà)
- In caso di materiale rimasto sotto la pioggia, rimuovere la copertura bagnata, asciugare e ricoprire, portando il materiale al coperto ed applicando prodotti protettivi sulle parti lavorate.
- Evitare spostamenti frequenti o brusche movimentazioni del materiale

GIRANTI / GRUPPI COMPONENTI VERNICIATI & HDG (ZINCATI A CALDO)

- Stoccare il materiale al coperto, al riparo dall'acqua e sole (un esposizione all'acqua può causare ruggine in prossimità delle parti trattate con soluzioni protettive (interno bussola ecc.) – tale soluzione è garantita dai 3 mesi ad 1 anno a seconda della scelta del prodotto). In caso di stoccaggio per lunghi periodi, si consiglia comunque l'applicazione di soluzione protettiva antiruggine da fare in sito – vedi differenza parti non trattate / trattate dopo test corrosione
- In caso di materiale rimasto sotto la pioggia, rimuovere la copertura bagnata, asciugare e ricoprire, portando il materiale al coperto ed applicando prodotti protettivi sulle parti lavorate.
- Seguire le eventuali istruzioni di stoccaggio fornite dall'incaricato verniciatura
- Se esposto alla pioggia, il materiale HDG tende a diventare opaco (per evitare questo fatto, è necessario lo stoccaggio al coperto).
- Evitare spostamenti frequenti o brusche movimentazioni del materiale.

Nel caso in cui quanto sopra non venisse applicato e dovessero verificarsi danni al materiale, la IVI S.r.l. non si riterrà direttamente responsabile.

NORMA OPERATIVA
PROCEDURA DI STOCCAGGIO STD. IVI ST001_SSTP
(STD. IVI STOCKING PROCEDURES ST001_SSTP)

For a suitable conservation of the supplied material, it is necessary the observance of the following indications:

Impellers ALUMINUM PROFILE

- Stock the material indoor, away from water and sun (a long exposure to water may cause rust near the areas covered by protective film (inside bushing ecc.) – the protective solution is guaranteed for a period from 3 months to 1 year depending on the choice of the product). In case of long storage, we advise the application of protective solution to be done on site – see difference between untreated / treated material after corrosion test.



Material treated with Pronex Way Spray (Kemper)

- In case the material has been stocked under water, remove the wet coverage, dry the surface , stock indoor and apply the protective solutions on machined parts.
- Avoid frequent moves and/or abrupt movements of the material.

Impellers FRP PROFILE – FIBER GLASS

- Stock the material indoor, away from water and sun (a long exposure to water may cause rust near the areas covered by protective film (inside bushing ecc.) – the protective solution is guaranteed for a period from 3 months to 1 year depending on the choice of the product). In case of long storage, we advise the application of protective solution to be done on site – see difference between untreated / treated material after corrosion test.

NORMA OPERATIVA

PROCEDURA DI STOCCAGGIO STD. IVI ST001_SSTP

(STD. IVI STOCKING PROCEDURE ST001_SSTP)

- DO NOT expose to direct sunlight (a prolonged exposure to the sun can cause spots on the profile - the stains do not affect the resistance of the same and do not change its properties)
- In case the material has been stocked under water, remove the wet coverage, dry the surface, stock indoor and apply the protective solutions on machined parts..
- Avoid frequent moves and/or abrupt movements of the material.

IMPELLERS / FANS COMPONENTS PAINTED & HDG (HOT DIP GALVANIZED)

- Stock the material indoor, away from water and sun (a long exposure to water may cause rust near the areas covered by protective film (inside bushing ecc.) – the protective solution is guaranteed for a period from 3 months to 1 year depending on the choice of the product). In case of long storage, we advise the application of protective solution to be done on site – see difference between untreated / treated material after corrosion test.
- In case the material has been stocked under water, remove the wet coverage, dry the surface, stock indoor and apply the protective solutions on machined parts.
- Follow any instructions provided by the distributor of painting.
- If exposed to rain, the HDG material tends to become opaque (to avoid this, you need indoor storage).
- Avoid frequent moves and/or abrupt movements of the material.

In case the above were not applied and material damage may occur, IVI S.r.l. will not be held directly responsible.



PRONEX WAX SPRAY

Protettivo ceroso anticorrosione

CARATTERISTICHE

Il **PRONEX WAX SPRAY** è un protettivo ceroso anticorrosivo temporaneo di versatile utilizzo. L'erogazione spray, in virtù dell'uniformità e della dimensione delle particelle erogate, consente di realizzare sulle superfici trattate uno strato compatto, omogeneo e privo di porosità e pertanto in grado di isolare efficacemente, come una vernice, il materiale trattato dall'ambiente e dai conseguenti inquinanti quali umidità, polveri, sostanze gassose, fumi aggressivi, ecc.

Tali sostanze, anche se presenti in basse concentrazioni in ambienti e reparti di lavorazione, possono produrre nel tempo ossidazioni e contaminazioni delle superfici dei manufatti e delle attrezzature.

La praticità d'impiego rappresenta il principale elemento distintivo rispetto all'uso di altri protettivi che necessitano di un procedimento di preparazione (diluzione, riscaldamento) e di attrezzature applicative dedicate (vasche, nebulizzatori). Lo stato fisico consente inoltre di raggiungere in modo molto uniforme superfici dalla morfologia complessa.

I tempi di asciugatura sono ridotti ed i pezzi dopo alcune ore possono essere delicatamente manipolati senza rischio di asportazione dello strato protettivo.

PRONEX WAX SPRAY, se necessario, può essere facilmente asportato prima dell'impiego del pezzo trattato con lo speciale solvente **KEMPERSOLV 60**.

Lo strato protettivo in funzione della modalità e del numero di applicazioni può raggiungere uno spessore variabile dai (10 ai 30 micron). La compatibilità è completa verso tutti i tipi di acciai, leghe leggere, leghe di rame e cromature.

APPLICAZIONI

Industria. Prevenzione antiruggine per utensili, carpenteria non verniciata, macchinari, stampi e semilavorati a magazzino.

Nautica. Protezione di accessori metallici, cromature e ottoni dall'atmosfera salina.

Verniciatura. L'assenza di siliconi lo rende un efficace antiaderente per over spray sui dispositivi di supporto (bilancelle) dei pezzi da verniciare. In questi casi è necessario verificare che le temperature delle eventuali fasi di asciugatura non ne provochino la colatura.



Test di corrosione con soluzioni saline
1. NON TRATTATO – 2. TRATTATO

DATI CHIMICO/FISICI

Stato fisico : Aerosol
Colore film : bianco
Tempo essiccazione : 10'±30' (strato sottile)
Spessore del film : 10 – 30 micron

MODALITA' D'USO

Evitare stoccaggi a temperature inferiori a 0°C. **PRONEX WAX SPRAY** deve essere agitato prima dell'uso per alcuni minuti. Erogare uno strato leggero di prodotto (anche utilizzando l'apposito erogatore a pistola) mantenendo la bombola verticale ad una distanza di circa 30±40 cm dall'oggetto. Non eccedere nell'applicazione. Se si desidera depositare uno strato protettivo di maggior spessore attendere l'asciugatura e ripetere il trattamento. Non erogare su corpi incandescenti e consultare la scheda informativa in materia di sicurezza per gli accorgimenti da adottare nel corso dell'uso.

Il prodotto è innocuo nei confronti della quasi totalità di gomme, plastiche e vernici.
Si raccomanda comunque di testarne preliminarmente la compatibilità.