

Industry

LINEA DI PRODOTTI STUDIATI
PER I GRANDI CICLI
DI VERNICIATURA

Veicoli industriali
Carpenteria metallica
Cicli anticorrosivi
Fondi finitura DTM
Oggettista
arredamento



FONDI ZINCANTI

- Eccellente resistenza anticorrosiva
- Sostituiscono il trattamento di zincatura a caldo
- Impiegati in ambienti industriali aggressivi e nel settore navale

1200 ZINCANTE EPOX 2K



ZINCANTE EPOSSIDICO BICOMPONENTE

Utilizzato per la protezione contro la corrosione a lungo termine di strutture in acciaio poste in ambienti rurali, urbani, industriali e marini. Contenuto di zinco metallico superiore all'80% sul film secco.

Rapporto di catalisi: 100:10 in peso

Induritore B: 1888 per ZINCANTE EPOX 2K

1025 ZINCANTE EPOX 1K



FONDO ZINCANTE EPOSSIDICO

Consigliabile come prima mano su ciminiere metalliche, pezzi di forni, impianti chimici, e in tutti i casi in cui risulti difficile l'applicazione di sistemi a due componenti.

FONDI EPOSSIDICI

- Ottima protezione anticorrosiva
- Buona resistenza alle temperature 100-130°C
- Adesione sulla maggior parte dei supporti

1914 INTERMEDIO EPOX 2K ST



INTERMEDIO EPOSSIDICO BICOMPONENTE

Prodotto ad alto solido per l'applicazione di spessori elevati, in cicli anticorrosivi.

Rapporto di catalisi: 100:15 in peso

Induritore B: 1915 per INTERMEDIO EPOX 2K ST

1913 FONDO EPOX 2K HS



FONDO EPOSSIDICO BICOMPONENTE ANTICORROSIVO

Applicabile su ferro, lamiera zincata, alluminio, acciaio inox, leghe leggere. È consigliato l'uso su strutture e manufatti sottoposti a severe sollecitazioni chimiche ed ambientali.

Rapporto di catalisi: 100:20 in peso

Induritore B: 1889 per FONDO EPOX 2K HS

1806 FONDO EPOX



FONDO EPOSSIDICO ANTICORROSIVO

Applicabile su ferro, lamiera zincata, alluminio, acciaio inox, leghe leggere.

Rapporto di catalisi: 100:20 in peso

Induritore B: 1871 per EPOX

1899 FONDO EP 0



FONDO EPOSSIDICO BICOMPONENTE ANTICORROSIVO

Applicabile su ferro, lamiera zincata, alluminio, acciaio inox, leghe leggere.

Rapporto di catalisi: 100:20 in peso

Induritore B: 1871 per EPOX

LEGENDA



Prodotto tintegegiabile con i nostri sistemi tintometrici professionali, formulato all'interno del software ADVANCE HT 2.4 con indicazione, dove previsto, del colore di fondo da utilizzare secondo il sistema GREY8.



Prodotti certificati secondo la norma UNI EN ISO 12944-6 Protezione dalla corrosione di strutture di acciaio mediante verniciatura. Per maggiori dettagli sul ciclo anticorrosivo previsto per ciascun prodotto, fare riferimento al Servizio di Assistenza Tecnica.



Direct To Metal: prodotti con adesione diretta su metallo.



Prodotto certificato come resistente allo scivolamento in base alle seguenti normative:
DIN 51097 - UNI EN 16165 Annex A
DIN 51130 - UNI EN 16165 Annex B
D.M. 236 del 14/06/1998 - metodo B.C.R.A.



Prodotto adatto all'utilizzo nel settore carrozzeria in quanto conforme alla Direttiva 2004/42/CE relativa alla limitazione delle emissioni di composti organici volatili (COV) conseguenti all'uso di solventi in prodotti per la carrozzeria.



Prodotto adatto all'utilizzo nel settore nautico



Prodotto a base acqua

1927 FONDO ACRILICO WOW



FONDO ACRILICO BICOMPONENTE ANTICORROSIVO

Indicato per supporti in ferro, lamiera zincata e materiali plastici come: ABS, PVC, PC. Può essere usato in cicli bagnato su bagnato.

Rapporto di catalisi: 100:15 in peso – 5:1 in volume

Induritore B: 1873 per ACRILICI/PU ININGIALLENTE

1874 per POLIURETANICI per ESTERNO

FONDI A RAPIDA ESSICCAZIONE

- Buona protezione anticorrosiva
- Adesione su acciaio e legno
- Impiegati in ambienti mediamente aggressivi

1827 FONDO R.E.



FONDO ANTICORROSIVO AL FOSFATO DI ZINCO NITRO RIVERNICIABILE

Indicato per cicli di verniciatura che richiedono ottimo ancoraggio e lunga durata all'esposizione esterna. Prodotto per uso industriale, carpenteria, macchine agricole, macchine utensili.

1014 CONIT

ANTIRUGGINE A RAPIDA ESSICCAZIONE, SOVRASPRUZZABILE CON PRODOTTI NITRO

Indicato per cicli che richiedano buone proprietà antiruggine, ottimo ancoraggio e lunga durata all'esposizione esterna.

1847 ANTIRUGGINE R.E.



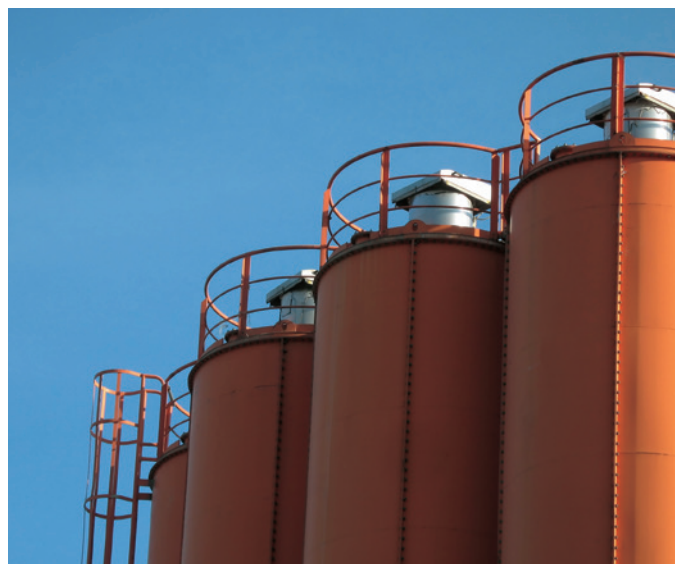
ANTIRUGGINE R.E. NITRO RIVERNICIABILE

Antiruggine di rapidissima essiccazione, discreto potere anticorrosivo e buona adesione su ferro. Riverniciabile con smalti sintetici, nitro e poliuretanici, per uso prettamente industriale.

1515 FIR AKRYL

FONDO ISOLANTE RIEMPITIVO

Fondo monocomponente caratterizzato da facile applicazione, ottima resa ed eccellente carteggiabilità. Permette un isolamento completo dei fondi e degli stucchi poliesteri.



FONDI FINITURA

- **Buon potere anticorrosivo**
- **Buon aspetto estetico finale**
- **Risparmio sul tempo di lavorazione**
(applicazione di un unico prodotto)

FONDO FINITURA ACRILICO DTM



1736 **OPACO** – 1836 **SEMI OPACO** – 1949 **SEMI LUCIDO**

SMALTO-PRIMER BICOMPONENTE ANTICORROSIVO PER FERRO, LAMIERA ZINCATA E ALLUMINIO

Indicato per manufatti in ferro, lamiera zincata, alluminio, PVC, vetroresina, quando si vuole ottenere un buon potere anticorrosivo con una finitura di aspetto estetico elevato. Adesione diretta.

Rapporto di catalisi: 100:15 in peso per 1736 OPACO e 1836 SEMI OPACO

Rapporto di catalisi: 100:20 in peso per 1949 SEMI LUCIDO

Induritore B: 1873 per ACRILICI/PU ININGIALENTE

1852 **MICACEO ACRILICO**



SMALTO MICACEO BICOMPONENTE ACRILICO

Applicabile direttamente su supporti ferrosi, alluminio e lamiera zincata. Ideale per la verniciatura di cancelli, ringhiere e manufatti in genere, esposti all'esterno.

Rapporto di catalisi: 100:15 in peso

Induritore B: 1873 per ACRILICI/PU ININGIALENTE,

1882 per ACRILICI/PU ININGIALENTE RAPIDO

1841 **IMPAZINC**



SMALTO AD ADESIONE DIRETTA PER LAMIERE ZINCATE E LEGHE LEGGERE, ABS, PVC

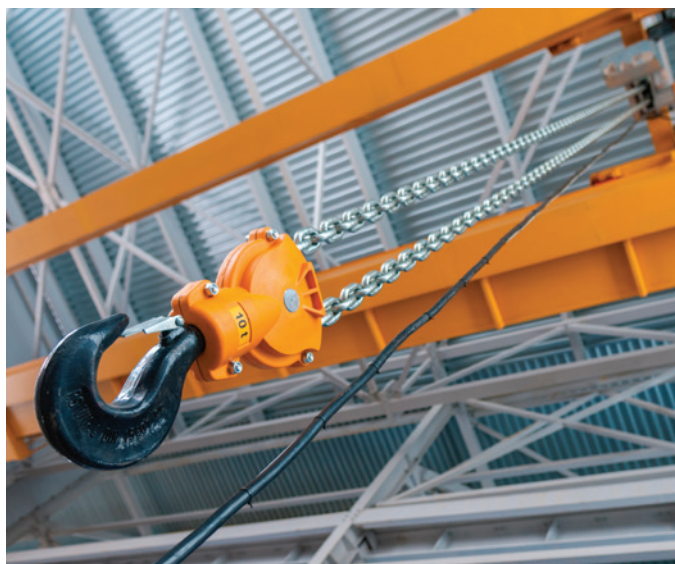
Indicato per la verniciatura di parti in lamiera, grondaie, ringhiere poste all'esterno.

1831 **FONDO FINITURA SEMILUCIDO**



SMALTO-PRIMER MANO UNICA PER CARPENTERIA

Applicabile direttamente su ferro sabbiato. Prodotto per uso generale, macchine agricole, carpenteria metallica, manufatti industriali.



FINITURE ACRILICHE E POLIURETANICHE

- **Eccellente resistenza agli agenti atmosferici**
- **Ottime proprietà meccaniche**
- **Impiegabile in tutti i cicli vernicianti ad alto pregio estetico**

ACRILICHE

1945 **BASE OPACA**

VEICOLO PER CICLI DI VERNICIATURA DOPPIO STRATO



1360 **ENERGY**

TRASPARENTE ACRILICO BICOMPONENTE MEDIO SOLIDO

Non ingiallente, dotata di buona brillantezza e durezza superficiale, e di durata nel tempo

Rapporto di catalisi: 2:1 in volume

Induritore B: 4305 STANDARD, 4505 FAST, 4105 SLOW

1817 **ACRIL-URETANICO LUCIDO**



FINITURA ACRIL-URETANICA

Indicata per cicli di verniciatura che richiedono un elevato aspetto estetico e la massima resistenza all'esterno.

Rapporto di catalisi: 100:50 in peso

Induritore B: 1873 per ACRILICI/PU ININGIALLENTE

1882 per ACRILICI/PU ININGIALLENTE RAPIDO

ACRIL-COAT DUO

1960 **LUCIDO** - 1961 **OPACO**

TRASPARENTE ACRILICO BICOMPONENTE

Ideato per uso su complementi di arredo ed oggettistica, metalli, leghe leggere e sulle più comuni plastiche (PVC, ABS, PLEXIGLASS) destinati ad uso interno ed esterno.

Rapporto di catalisi 100:25 in peso / trasparente

Rapporto di catalisi 100:30 in peso / colorato

Induritore B: 4300 INDURITORE STANDARD HS, 4100 INDURITORE SLOW HS

ACRIL-PU TIXO

1924 **LUCIDO** - 1925 **OPACO**

FINITURA ACRILICA BICOMPONENTE

Impiegato in cicli industriali, macchine utensili ed in generale dove sia richiesta una buona performance estetica.

Rapporto di catalisi: 100:25 in peso

Induritore B: 1873 per ACRILICI/PU ININGIALLENTE

1882 per ACRILICI/PU ININGIALLENTE RAPIDO

POLIURETANICHE

1844 **PU OPACO HT**



FINITURA POLIURETANICA BICOMPONENTE OPACA

Indicata per cicli di verniciatura quando è richiesta ottima resistenza all'esterno, elevata scivolosità superficiale, facilità di applicazione.

Rapporto di catalisi: 100:25 in peso

Induritore B: 1873 per ACRILICI/PU ININGIALLENTE

1882 per ACRILICI/PU ININGIALLENTE RAPIDO

1818 **POLIURETANICO EXTRA LUCIDO**



FINITURA POLIURETANICA BICOMPONENTE

Indicato per cicli di verniciatura quando è richiesta elevata brillantezza e resistenza all'esterno.

Rapporto di catalisi: 100:50 in peso

Induritore B: 1873 per ACRILICI/PU ININGIALLENTE

1874 per POLIURETANICI per ESTERNO

1882 per ACRILICI/PU ININGIALLENTE RAPIDO

PU INDUSTRIALE

1701 **OPACO** - 1700 **LUCIDO**



SMALTO POLIURETANICO INDUSTRIALE BICOMPONENTE 4:1

Indicato per cicli di verniciatura di macchine agricole, carpenteria metallica, manufatti industriali, quando sia richiesta una buona resistenza all'esterno.

Rapporto di catalisi: 100:25 in peso

Induritore B: 1873 per ACRILICI/PU ININGIALLENTE

1874 per POLIURETANICI per ESTERNO

FINITURE EPOSSIDICHE

- **Ottima resistenza agli agenti chimici, acqua e umidità, solventi ed oli**
- **Ottima resistenza termica 100-130°C**
- **Impiegati per la protezione di strutture in atmosfera marina, industriale aggressiva**

1803 EPOX LUCIDO

SMALTO EPOSSIDICO LUCIDO

Indicato per cicli di verniciatura di macchine utensili, mobili metallici, ecc., per la protezione di superfici esposte in ambienti industriali e aggressivi specie se a contatto con solventi, oli minerali, benzina, acidi diluiti, soda caustica, ammoniaca ecc.

Rapporto di catalisi: 100:25 in peso

Induritore B: 1871 per EPOX



1805 EPOX GOFFRATO

SMALTO EPOSSIDICO GOFFRATO

Indicato per cicli di verniciatura di macchine utensili, manufatti in acciaio, applicabile su ferro, ferro zincato, alluminio.

Rapporto di catalisi: 100:25 in peso

Induritore B: 1871 per EPOX



FINITURE RAPIDA ESSICCAZIONE

- **Buona resistenza agli agenti atmosferici**
- **Basso spessore applicabile per mano**
- **Impiegati per verniciare manufatti in atmosfere non aggressive quali macchine agricole, macchine movimento terra etc.**

R.E. EXTRA

1823 LUCIDO - 1824 OPACO

SMALTO A RAPIDA ESSICCAZIONE

Indicato per cicli di verniciatura per usi industriali e per autocarri, macchine agricole e movimento terra.



1900 SMALTO R.E. 0 SL

SMALTO SINTETICO A RAPIDA ESSICCAZIONE

Indicato per cicli di verniciatura per usi industriali e per autocarri, macchine agricole e movimento terra.



FINITURE NITROSINTETICHE

- **Rapidissima essiccazione**
- **Residuo secco basso**
- **Impiegato per verniciare manufatti che devono essere maneggiati dopo tempi brevi**

1947 NITRO GLOSS

SMALTO NITROSINTETICO MONOCOMPONENTE LUCIDO

Indicato per cicli di verniciatura per usi industriali e per autocarri, macchine agricole e movimento terra.



1948 NITRO MATT

SMALTO NITROSINTETICO MONOCOMPONENTE OPACO

Indicato per cicli di verniciatura per usi industriali e per autocarri, macchine agricole e movimento terra.



1929 EPOX GRES 1829

SMALTO EPOSSIDICO PER PAVIMENTI

Indicato per pavimentazioni industriali dove sia richiesta la resistenza all'abrasione ed agli oli minerali, garantendo anche un effetto antipolvere.

Rapporto di catalisi: 100:20 in peso

Induritore B: 1871 INDURITORE PER EPOX



1953 PAVIPIÙ 1943

FINITURA POLIURETANICA PER PAVIMENTI

Finitura trasparente di elevata brillantezza, ottima resistenza chimica ed ottima resistenza all'abrasione. Il prodotto offre ottima pedonabilità e carrellabilità. Per ottenere una finitura satinata ed antiscivolo, è possibile additivare Pavipiù, con la PASTA TESTURIZZANTE cod. 1895 0005.

Rapporto di catalisi: 100:20 in peso

Induritore B: 1871 INDURITORE PER EPOX



1130 VULKAN

SMALTO SILICONICO RESISTENTE AD ALTISSIME TEMPERATURE

Consigliato per la verniciatura di ciminiere metalliche, forni, impianti chimici soggetti alle alte temperature, tubazioni per vapore surriscaldato o per fluidi diatermici, tubi di scappamento, collettori ed ovunque si raggiungano temperature comprese tra 500 e 600°C.

1203 ROOFING

PITTURA BITUMINOSA ALLUMINIO

Ideale per la protezione di serbatoi, ponteggi, e quando è richiesta ottima resistenza all'acqua e alla luce.

0569 PROTECTION ONE HYDRO

VERNICE PROTETTIVA PELABILE IDRODILUIBILE

Per parti metalliche che necessitano di una temporanea protezione contro acqua, umidità, sporcizia, olio, polvere, ecc.



IMPA, un'azienda moderna che da più di 60 anni si distingue per la professionalità, la creatività, l'impegno con i quali sviluppa servizi e prodotti di eccellenza per i settori della carrozzeria, dell'edilizia, dell'industria. La progettazione, la produzione e lo sviluppo dei prodotti vernicianti avviene in un'unica piattaforma industriale: la presenza di diverse competenze, all'interno del laboratorio sviluppo, favorisce l'interscambio di tecnologie tra i vari settori e la conseguente eccellenza dei prodotti.

Le moderne dinamiche produttive trovano nella linea industriale una risorsa d'eccezione: prodotti studiati per i grandi cicli di verniciatura nei vari settori: veicoli industriali, carpenteria metallica, cicli anticorrosivi, DTM, oggettistica e arredamento.

LINEA DI PRODOTTI STUDIATI PER I GRANDI CICLI DI VERNICIATURA

Prima di iniziare qualsiasi ciclo di verniciatura è essenziale che la superficie del supporto sia adeguatamente preparata affinché lo strato applicato possa avere una buona aderenza e svolgere un'efficace azione protettiva. Un supporto mal preparato darà luogo ad una scarsa performance del sistema verniciante.

La scelta del ciclo di verniciatura corretto è direttamente condizionata da una serie di parametri che vanno valutati attentamente:

1. SCOPO DELL'INTERVENTO

Protezione della struttura dalla corrosione, resistenza agli agenti atmosferici, o per fornire particolari proprietà estetiche di colore, brillantezza o opacità.

2. TIPOLOGIA DI SUPPORTO

Ferro, acciaio, leghe leggere, plastica, legno.

3. CONDIZIONI AMBIENTALI

I prodotti devono essere idonei ad essere applicati in particolari condizioni come ad esempio: periodi freddi o periodi caldi, ambienti polverosi, presenza di forte umidità.

4. GEOMETRIA DELLE STRUTTURE E LORO ACCESSIBILITÀ

Sia che si tratti di superfici nuove o di superfici che necessitano di manutenzione, una buona accessibilità alle strutture è indispensabile per la preparazione delle superfici e allo stesso tempo per una corretta applicazione dei prodotti.

5. AMBIENTE

È importante conoscere l'esatta ubicazione del supporto da trattare, se è all'interno protetto dalle intemperie o esposto all'esterno. Va valutato inoltre se siamo in presenza di un ambiente marino, industriale o rurale per identificare le varie fonti di inquinamento e capire a quali sollecitazioni sarà esposta la vernice.

6. TEMPERATURA DI ESERCIZIO DELLA STRUTTURA

Il ciclo dovrà essere scelto in base alle temperature massime di esercizio.

7. VALUTAZIONE ECONOMICA

La scelta deve essere fatta non solo in base al costo unitario del prodotto ma anche in funzione della durata nel tempo dell'intero ciclo.



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.

RIVENDITA AUTORIZZATA