

LA CURA DELLA BARCA

Come preparare, proteggere e verniciare ogni tipo di barca.



EDIZIONE
2010
EDITION



YACHTING™
Veneziani

Leaders in yacht paint systems.

www.venezianiyacht.it

“ La Cura Della Barca” edita ogni anno dal Servizio Tecnico della Veneziani Yachting con aggiornamenti che tengono conto dei più recenti sviluppi della tecnologia e dell’ esperienza che deriva dal continuo rapporto con tutti gli utilizzatori.
Accertatevi di avere sottomano l’ edizione più recente.

Printed in Italy April 2010 Salvo errori e omissioni. No responsibility accepted for errors or omissions.

LA CURA DELLA BARCA

Come preparare, proteggere e verniciare ogni tipo di barca.

Questo manuale è stato realizzato per aiutarvi a scegliere le migliori soluzioni per la protezione e l'abbellimento della vostra barca, a non dimenticare nulla e a non commettere errori nelle varie fasi della pitturazione.

Il manuale è stato studiato per permettervi di individuare immediatamente l'argomento di vostro interesse. I temi trattati sono divisi in varie sezioni, ciascuna contraddistinta da un diverso colore per una rapida consultazione. Seguendo i suggerimenti contenuti in queste pagine e facendo tesoro dell'esperienza che avrete acquisito potrete procedere facilmente da soli. Naturalmente, in alcuni casi, troverete più comodo rivolgervi a un professionista o a un cantiere attrezzato. Anche in questa eventualità il manuale potrà esservi utile per confrontare i nostri suggerimenti (che il cantiere ben conosce) con la vostra esperienza.

Tutti i prodotti Veneziani Yachting sono studiati per permettervi di applicarli direttamente in modo facile e sicuro; tuttavia, per alcuni lavori, è opportuno rivolgersi a uno dei numerosi centri specializzati consigliati da Veneziani Yachting.

CENTRI SPECIALIZZATI

PUNTI APPLICAZIONE AQUASTOP

Sono convenzionati con Veneziani Yachting e dispongono di attrezzature specialistiche e di personale addestrato per la cura dell'osmosi.

CANTIERI DI RESTAURO E RIPARAZIONE

Effettuano con grande professionalità la ristrutturazione radicale di barche d'epoca con RESINA 2000 e i trattamenti preventivi su scafi nuovi.

PUNTI VENDITA VENEZIANI YACHTING

Sono pronti a darvi ulteriori consigli pratici sui prodotti e sui metodi d'impiego.

SERVIZIO TECNICO VENEZIANI YACHTING (STV)

Dal lunedì al giovedì
dalle 8.30 alle 12.30 e
dalle 13.00 alle 17.00,
il venerdì fino alle 16.00,
fuori orario lasciate un messaggio.
Tel. +39 040 3783911
Fax +39 040 3783906
info@venezianiyacht.it
www.venezianiyacht.it

Nomi, indirizzi e coordinate di tutti questi specialisti sono disponibili sul sito www.venezianiyacht.it o su richiesta al Servizio Tecnico Veneziani Yachting.

Veneziani Yachting. La tua rotta sicura.



www.venezianiyacht.it

SOMMARIO

I PRODOTTI VERNICIANTI

1

A cosa servono - Cosa contengono - Come si classificano	pag. 4
Come si applicano	pag. 5
Igiene e sicurezza	pag. 6

I CICLI DI VERNICIATURA

2

Vetroresina & compositi	pag. 7
Legno	pag. 8
Legno a vista	pag. 9
Metallo	pag. 10
Parti speciali	pag. 11

VERNICIARE LA BARCA

3

Preparazione della barca da riverniciare	pag. 12
Preparazione e primerizzazione	pag. 14
La stuccatura	pag. 16
La protezione	pag. 18
La protezione del legno	pag. 20
La protezione antivegetativa della carena	pag. 22
Durepox	pag. 28
La protezione antivegetativa della parti speciali	pag. 30
La verniciatura del gommone	pag. 31
La finitura di fiancate, tuga e coperta	pag. 32
Le parti interne non a vista	pag. 36

ALTRI PRODOTTI

4

You&Sea - Diluenti	pag. 37
Sterling	pag. 38

PER SAPERNE DI PIÙ

5

Glossario	pag. 40
I primati della Veneziani Yachting	pag. 42

A cosa servono

Si può definire un prodotto verniciante come una miscela di composti chimici in grado di formare una pellicola solida dotata di resistenza meccanica e fisica tale da proteggere la struttura dagli agenti esterni nel tempo.

I prodotti vernicianti hanno una duplice funzione: proteggere e decorare. In genere le due necessità viaggiano parallelamente; infatti, pitturare per proteggere implica abbellire la barca, pitturare per decorare significa anche proteggere. Questi prodotti vengono utilizzati in quasi tutte le fasi della verniciatura della barca: la preparazione, la primerizzazione, la protezione e la finitura. Nonostante nella preparazione non vengano usate pitture, in questa fase si gettano le basi per ottenere un buon lavoro finale, il tempo speso nella preparazione viene restituito in termini di risultati.

La **primerizzazione** consiste nell'applicazione del primer, da eseguire subito dopo la preparazione. I primer sono prodotti che assicurano una protezione del supporto e soprattutto garantiscono l'adesione dei successivi strati di protezione e finitura evitando lo sfogliamento.

I fondi hanno lo scopo di creare la **protezione** dopo la primerizzazione, e impedire all'acqua, all'umidità e agli agenti atmosferici di entrare in contatto con il supporto

causandone il deterioramento (ossidazione nei metalli, putrefazione nel legno, osmosi nella vetroresina). Per la protezione è importante raggiungere uno spessore minimo di protezione di 300-600 micron* di film secco per le parti immerse e di 250-350 micron per le parti emerse.

** 1 micron è 1 millesimo di millimetro. Dunque 500 micron equivalgono a 1/2 millimetro.*

La **finitura** è l'ultima fase della verniciatura. Viene effettuata con prodotti che hanno lo scopo di dare alla superficie proprietà di carattere estetico, esaltando la bellezza del materiale (colore, copertura, brillantezza) o di carattere protettivo specifico (come le pitture antivegetative nelle parti immerse). La finitura deve essere rinnovata periodicamente per mantenere inalterate nel tempo le qualità del rivestimento.

Per assicurare alle finiture caratteristiche di uniformità e levigatezza, può essere necessario procedere a un'operazione preventiva di stuccatura per livellare le superfici. Per una buona finitura a smalto è opportuno applicare un sottosmalto, cioè una mano di fondo, che oltre alla funzione di barriera ha anche quella di dare omogeneità alla superficie eliminando le microporosità residue degli stucchi e creando una superficie uniforme.

Cosa contengono

I componenti dei prodotti vernicianti possono essere raggruppati in quattro classi: leganti, solventi, additivi e pigmenti.

I **leganti** sono dei polimeri o delle resine e rappresentano il componente principale del prodotto poiché consentono alla pittura di filmare, di creare cioè uno strato asciutto, compatto e ben aderente al supporto.

I **solventi** sono dei liquidi volatili la cui funzione è quella di solubilizzare e disperdere i vari componenti; inoltre abbassano la viscosità del prodotto facilitandone l'applicazione. L'evaporazione del solvente presiede alla corretta reticolazione del legante facilitando la formazione di un film omogeneo; da qui l'importanza del corretto uso dei diluenti. Per motivi ecologici e di sicurezza d'impiego si tende a ridurre o ad eliminare i solventi, utilizzando leganti più fluidi. Così Veneziani ha creato pitture con poco o addirittura senza solvente, per esempio AQUASTOP, CERAMITE YACHTING, EPOMAST, RESINA 2000, ecc.

I **pigmenti** sono polveri micronizzate che danno alla pittura il colore, il potere coprente e, talvolta, particolari proprietà. Ci sono, ad esempio, pigmenti a base di sali di rame o di zinco che conferiscono caratteristiche antivegetative.

Gli **additivi** sono componenti che si aggiungono in piccole quantità per migliorare le caratteristiche di un prodotto verniciante: ad esempio, l'essiccazione, la resistenza agli ultravioletti, la facilità di applicazione, la stabilità in barattolo, ecc.

Come si classificano

I prodotti vernicianti si suddividono in vernici, pitture e smalti.

Le **vernici** sono prodotti trasparenti, composti generalmente da leganti, solventi e additivi, privi di pigmenti.

Le **pitture** sono prodotti che contengono anche pigmenti e cariche. Sono chiamate **smalti** quando hanno particolari caratteristiche di brillantezza e resistenza agli agenti esterni. Anche gli stucchi sono prodotti vernicianti caratterizzati da un'alta percentuale di cariche per consentirne l'impiego come livellanti di cavità e imperfezioni della struttura.

Molto importante è la differenza tra vernici monocomponenti e bicomponenti. Le prime sono costituite da un solo componente e la formazione del film avviene principalmente per l'evaporazione del solvente; sono di facile applicazione ma le loro qualità non si mantengono a lungo nel tempo. Le bicomponenti sono costituite da due componenti miscibili secondo proporzioni prefissate (A+B). La filmazione avviene attraverso una reticolazione chimica tra i due componenti; questo processo dà al supporto maggior resistenza e rende più durature nel tempo le qualità estetiche.



Fasi della preparazione di un prodotto verniciante con dispersione.

Come si applicano

PRIMA DELL'APPLICAZIONE

Dopo aver aperto il barattolo, mescolate accuratamente, specialmente se notate la separazione fra il pigmento (sul fondo) e il legante (in superficie), fino ad ottenere una consistenza e un colore omogenei.

Se utilizzate un prodotto bicomponente è importante mescolare prima singolarmente le due parti, versate poi il contenuto del componente B (induritore) in quello del componente A (base) lentamente e miscelare ulteriormente fino ad ottenere una soluzione omogenea. Nella preparazione della miscela bicomponente tenete conto della quantità di prodotto che riuscite ad impiegare prima che esso diventi inutilizzabile, considerate quindi il tempo di validità della miscela o pot life. Il pot life indicato nelle schede tecniche è quello che si ha ad una temperatura di 20°C. Lavorando a temperature maggiori, riducete questo tempo di circa il 20% ogni 5°C in più. Mescolate di tanto in tanto il prodotto nel vaso durante l'applicazione e, per prolungarne il tempo di applicabilità, non esponetela mai all'azione diretta dei raggi solari. Per avere sempre il massimo della pennellabilità non aspettate che il pennello sia indurito prima di cambiarlo.

DA RICORDARE SEMPRE

Quando vi accingete a pitturare tenete sempre presente queste indicazioni. Vi aiuteranno a lavorare con sicurezza senza commettere errori.

- Schermate con nastro adesivo da carrozzeria i bordi delle superfici da verniciare.

Ricordatevi sempre di toglierlo subito dopo l'applicazione di ogni mano, in particolare quando usate prodotti bicomponenti.

- Diluite solo se necessario con il diluente prescritto.

- Rispettate i tempi di ricopertura (e di messa in servizio) consigliati, indipendentemente dall'apparente essiccazione del prodotto.

- Applicate a temperature comprese tra 15 e 25°C e un'umidità non superiore al 75%. È possibile lavorare a temperature superiori o inferiori rispetto a quelle indicate tenendo conto però che le caratteristiche di essiccazione potrebbero essere alterate.

Tenete conto delle variazioni di temperatura che si determinano non solo al momento dell'applicazione, ma nell'intera area del processo di reticolazione (fase di indurimento) ed in particolare di quelle notturne.

In caso di applicazione in condizioni non ottimali, contattate l'Ufficio Tecnico Veneziani.

- Non applicate mai sotto il sole. Create zone d'ombra con teloni.

- Non lavorate in condizioni di vento forte o con nebbia.

- Non variate arbitrariamente i rapporti tra base e induritore nella miscelazione dei prodotti bicomponenti, per mantenerne intatte le caratteristiche chimiche.

- Se i fondi precedentemente applicati sono sconosciuti può esserci incertezza circa la compatibilità con i prodotti Veneziani.

Nell'incertezza è prudente fare una prova in una zona ristretta. In caso di problemi (spaccature, bolle, "sanguinamento", ammorbidimento delle pitture precedenti) chiedete consiglio a Veneziani.

Normalmente si tratterà di applicare una mano di prodotto isolante del tipo adatto a seconda del supporto.

- Per controllare l'uniformità dello spessore utilizzate in più punti il cosiddetto spessimetro a pettine che misura "mano per mano" lo spessore del film umido prima dell'evaporazione del solvente. Considerate il secco in volume: se è il 100%, lo spessore a secco sarà uguale a quello umido, se è il 50%, esso sarà la metà.

Rispettare le rese raccomandate

Fate attenzione a non superare le rese consigliate per ogni mano. Non siete più abili se fate più metri di quelli consigliati. Il prodotto non è migliore se è applicato in eccesso. Per una buona riuscita, l'importante è ottenere lo spessore totale di film secco prescritto per le varie parti della barca a seconda del tipo di materiale.

GLI STRUMENTI

I prodotti vernicianti possono essere applicati a pennello, a rullo o a spruzzo. I prodotti Veneziani sono pronti per l'applicazione a rullo o a pennello e solo in rari casi è opportuna la diluizione. Usate sempre il diluente indicato dalla casa e mai in proporzioni superiori rispetto a quelle suggerite.

Il **pennello** è usato sia per stendere gli smalti (usate un ovalino), sia per stendere le antivegetative (usate un pennello a sezione rettangolare). Per gli smalti incrociate ripetutamente la pennellata, per le antivegetative incrociate solo una volta.

È preferibile usare sempre il pennello per applicare i primer in modo da "bagnare" al meglio la superficie.

Il **rullo** è il sistema più pratico e veloce. Attenzione però a non "tirare" troppo le rullate, perché rischiare di applicare uno spessore inferiore. Usate sempre rulli a pelo corto. E non "correte" troppo. Occorre tenere una buona pressione sull'attrezzo per evitare che restino puntini scoperti.

Per le applicazioni a **spruzzo**, consultate le schede tecniche che riportano il solvente da utilizzare, le attrezzature, le pressioni e gli ugelli consigliati.

Igiene e sicurezza

Queste sono alcune indicazioni generali di igiene e di sicurezza da rispettare sempre quando si lavora alla pitturazione della barca.

- Prima di iniziare la verniciatura leggete attentamente le istruzioni e le modalità d'uso stampate sul barattolo.
- In particolare consultate l'etichetta di sicurezza che segnala le particolari cautele da usare per ogni singolo prodotto.
- Alcuni componenti delle vernici (in modo speciale delle antivegetative) sono irritanti al contatto,

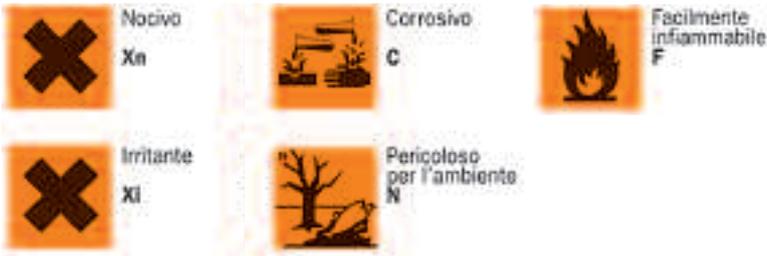
nocivi per inalazione e talvolta tossici. Questi rischi, diversi a seconda dei prodotti, sono chiaramente indicati attraverso simboli appropriati e con le relative precauzioni, sull'etichetta di sicurezza.

- Non fumate durante l'applicazione.
- Quasi tutte le vernici contengono solventi infiammabili che, durante l'essiccazione, evaporano: fate attenzione a non respirarne i vapori, specialmente in ambienti chiusi. Curate l'aerazione anche per evitare rischi di incendio o esplosione e utilizzate maschere appropriate.

- È consigliabile usare guanti, maschera e occhiali protettivi.
- Carteggiate sempre a umido specialmente le pitture antivegetative indossando guanti, maschera e occhiali protettivi.
- Per sverniciare utilizzate preferibilmente lo sverniciatore ad acqua AQUASTRIP. Utilizzate la carteggiatura a secco o l'asportazione a fiamma soltanto dove non è possibile usare altri sistemi.
- A lavoro ultimato, o anche durante le pause, lavatevi le mani con acqua e sapone o con pasta lavamani. Per lavarvi le mani non usate mai diluenti o sverniciatori a base di solvente.

Le etichette Veneziani sono redatte seguendo le disposizioni delle direttive CEE recepite dalla legislazione italiana relativa a sostanze e preparati pericolosi.

Avviso di rischio principale



INFIAMMABILI: sono prodotti che a contatto con l'aria e a temperatura normale possono infiammarsi; ovvero possono facilmente infiammarsi per azione di una sorgente di accensione e che continuano a bruciare e a consumarsi anche dopo l'allontanamento della sorgente di accensione.

NOXIVI: sono prodotti che, per inalazione, ingestione o penetrazione cutanea, possono comportare rischi di gravità limitata.

CORROSIVI: sono prodotti che, a contatto con i tessuti vivi, possono esercitare su di essi un'azione distruttiva.

IRRITANTI: sono prodotti che, pur non essendo corrosivi, possono produrre al contatto immediato, prolungato o ripetuto con la pelle e le mucose una reazione infiammatoria.

PERICOLOSI PER L'AMBIENTE: sono prodotti che possono provocare a lungo termine effetti negativi per l'ambiente.

www.veneziani.com



VETRORESINA & COMPOSITI

Ciclo monocomponente

TUGA

- 1 mano di **ADHERGLASS**
(spessore per mano 15 micron,
resa teorica per mano 13,3 m²/L)
- 2 mani di **UNIGLOSS**
(spessore per mano 40 micron,
resa teorica per mano 13,8 m²/L)

COPERTA

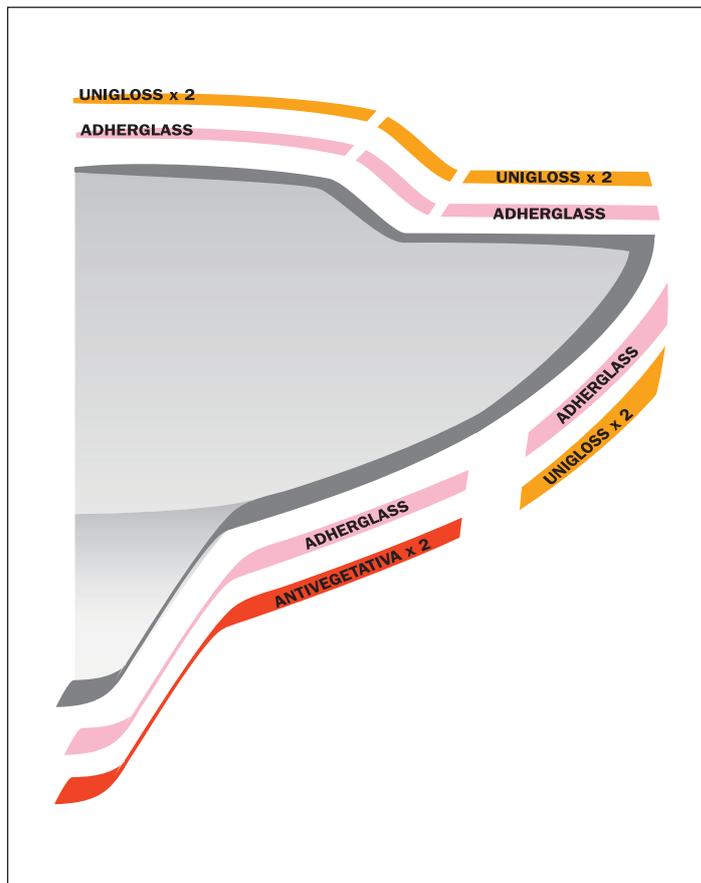
- 1 mano di **ADHERGLASS**
(spessore per mano 15 micron,
resa teorica per mano 13,3 m²/L)
- 2 mani di **UNIGLOSS**
(spessore per mano 40 micron,
resa teorica per mano 13,8 m²/L)

CARENA

- 1 mano di **ADHERGLASS**
(spessore per mano 15 micron,
resa teorica per mano 13,3 m²/L)
- 2 mani di **ANTIVEGETATIVA**
(spessore e rese in funzione
del tipo utilizzato)
3 mani sul timone e nelle aree a
maggiore attrito

FIANCATA

- 1 mano di **ADHERGLASS**
(spessore per mano 15 micron,
resa teorica per mano 13,3 m²/L)
- 2 mani di **UNIGLOSS**
(spessore per mano 40 micron,
resa teorica per mano 13,8 m²/L)



Ciclo bicomponente

TUGA

- 1 mano di **POLYREX PRO**
(spessore per mano 100 micron,
resa teorica per mano 4,6 m²/L)
- 2 mani di **GEL GLOSS PRO**
(14 tinte v. cartella colori)
(spessore per mano 40 micron,
resa teorica per mano
13,5 m²/L)

COPERTA

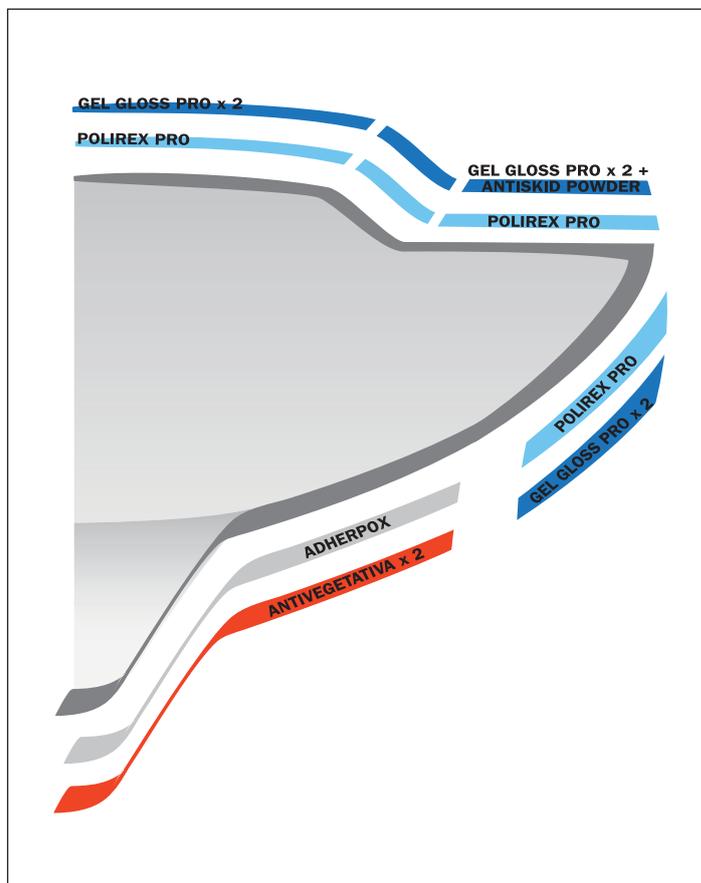
- 1 mano di **POLYREX PRO**
(spessore per mano 100 micron,
resa teorica per mano 4,6 m²/L)
- 2 mani di **GEL GLOSS PRO**
(14 tinte v. cartella colori)
(spessore per mano 40 micron,
resa teorica per mano
13,5 m²/L)
+ **ANTISKID POWDER**

CARENA

- 1 mano di **ADHERPOX**
(spessore per mano 100 micron,
resa teorica per mano 6,0 m²/L)
- 2 mani di **ANTIVEGETATIVA**
(spessore e rese in funzione
del tipo utilizzato)
3 mani sul timone e nelle aree a
maggiore attrito

FIANCATA

- 1 mano di **POLYREX PRO**
(spessore per mano 100 micron,
resa teorica per mano 4,6 m²/L)
- 2 mani di **GEL GLOSS PRO**
(14 tinte v. cartella colori)
(spessore per mano 40 micron,
resa teorica per mano
13,5 m²/L)



LEGNO

Ciclo monocomponente

TUGA

- 3 mani di **EUROGEL**
(spessore per mano 40 micron,
resa teorica per mano 14,0 m²/L)
- 2 mani di **UNIGLOSS**
(spessore per mano 40 micron,
resa teorica per mano 13,8 m²/L)

COPERTA

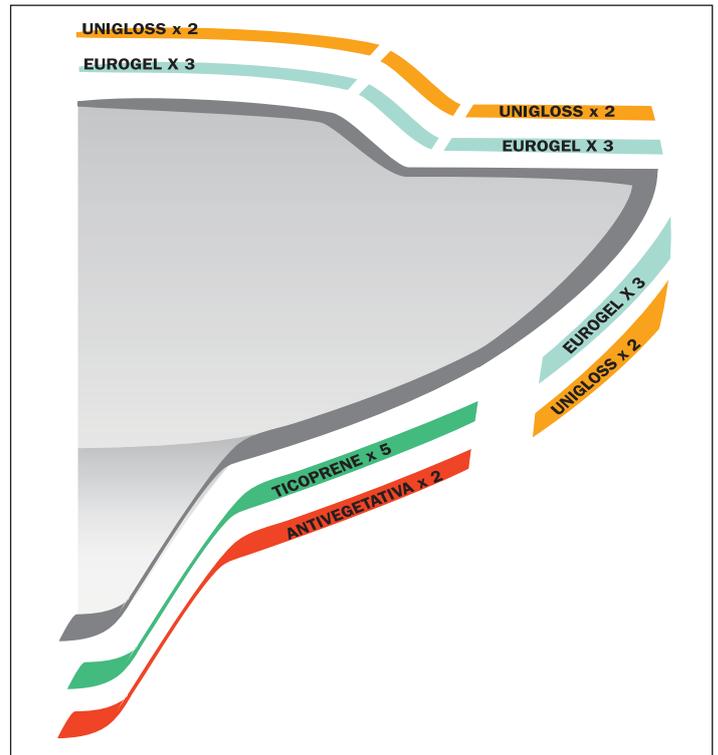
- 3 mani di **EUROGEL**
(spessore per mano 40 micron,
resa teorica per mano 14,0 m²/L)
- 2 mani di **UNIGLOSS**
(spessore per mano 40 micron,
resa teorica per mano 13,8 m²/L)

CARENA

- 5 mani di **TICOPRENE YACHTING**
(spessore per mano 50 micron,
resa teorica per mano 8,6 m²/L)
- 2 mani di **ANTIVEGETATIVA**
(spessore e rese in funzione
del tipo utilizzato)
3 mani sul timone e nelle aree a
maggiore attrito

FIANCATA

- 3 mani di **EUROGEL**
(spessore per mano 40 micron,
resa teorica per mano 14,0 m²/L)
- 2 mani di **UNIGLOSS**
(spessore per mano 40 micron,
resa teorica per mano 13,8 m²/L)



Ciclo bicomponente

TUGA

- 1 mano di **FIBRODUR**
(spessore per mano 20 micron,
resa teorica per mano 12,5 m²/L)
- 2 mani di **RESINA 2000**
(spessore per mano 100 micron,
resa teorica per mano 10,0 m²/L)
- 1 mano di **PLASTOLITE PRO**
(spessore per mano 100 micron,
resa teorica per mano 5,0 m²/L)
- aggiungere se necessario
1-2 mani di **POLYREX PRO**
(spessore per mano 100 micron,
resa teorica per mano 4,6 m²/L)
- 2 mani di **GEL GLOSS PRO**
(14 tinte v. cartella colori)
(spessore per mano 40 micron,
resa teorica per mano
13,5 m²/L)

COPERTA

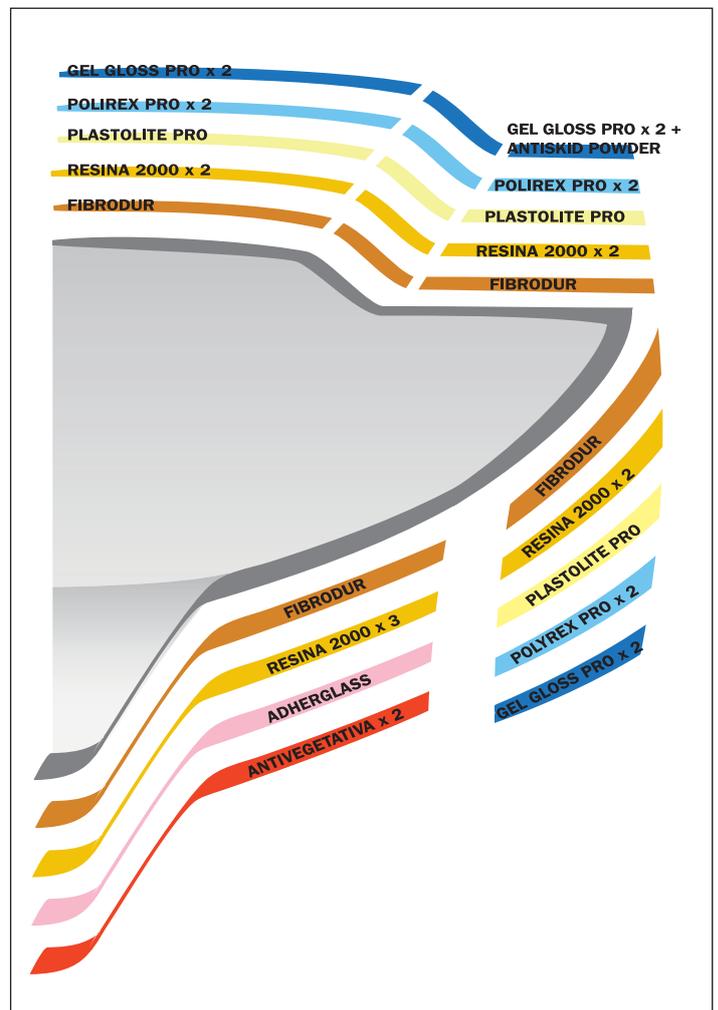
- 1 mano di **FIBRODUR**
(spessore per mano 20 micron,
resa teorica per mano 12,5 m²/L)
- 2 mani di **RESINA 2000**
(spessore per mano 100 micron,
resa teorica per mano 10,0 m²/L)
- 1 mano di **PLASTOLITE PRO**
(spessore per mano 100 micron,
resa teorica per mano 5,0 m²/L)
- aggiungere se necessario
1-2 mani di **POLYREX PRO**
(spessore per mano 100 micron,
resa teorica per mano 4,6 m²/L)
- 2 mani di **GEL GLOSS PRO**
(14 tinte v. cartella colori)
(spessore per mano 40 micron,
resa teorica per mano 13,5 m²/L)
+ **ANTISKID POWDER**

CARENA

- 1 mano di **FIBRODUR**
(spessore per mano 20 micron,
resa teorica per mano 12,5 m²/L)
- 3 mani di **RESINA 2000**
(spessore per mano 100 micron,
resa teorica per mano 10,0 m²/L)
- 1 mano di **ADHERGLASS**
(spessore per mano 15 micron,
resa teorica per mano 13,3 m²/L)
- 2 mani di **ANTIVEGETATIVA**
(spessore e rese in funzione
del tipo utilizzato)
3 mani sul timone e nelle aree a
maggiore attrito

FIANCATA

- 1 mano di **FIBRODUR**
(spessore per mano 20 micron,
resa teorica per mano 12,5 m²/L)
- 2 mani di **RESINA 2000**
(spessore per mano 100 micron,
resa teorica per mano 10,0 m²/L)
- 1 mano di **PLASTOLITE PRO**
(spessore per mano 100 micron,
resa teorica per mano 5,0 m²/L)
- aggiungere se necessario
1-2 mani di **POLYREX PRO**
(spessore per mano 100 micron,
resa teorica per mano 4,6 m²/L)
- 2 mani di **GEL GLOSS PRO**
(14 tinte v. cartella colori)
(spessore per mano 40 micron,
resa teorica per mano 13,5 m²/L)



LEGNO A VISTA

Ciclo monocomponente

TUGA

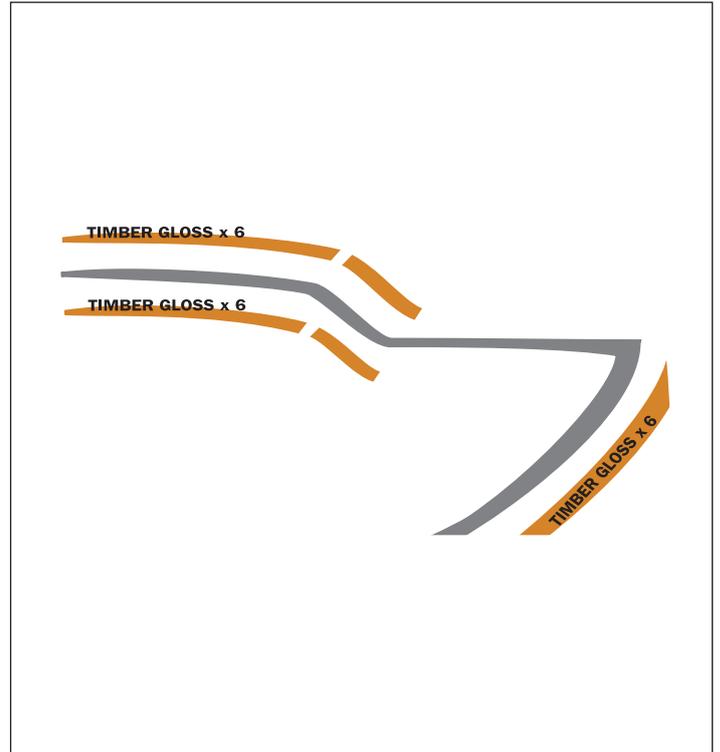
6 mani di **TIMBER GLOSS**
(spessore per mano 40 micron,
resa teorica per mano 11,2 m²/L)

FIANCATA

6 mani di **TIMBER GLOSS**
(spessore per mano 40 micron,
resa teorica per mano 11,2 m²/L)

INTERNI

6 mani di **TIMBER GLOSS**
(spessore per mano 40 micron,
resa teorica per mano 11,2 m²/L)



Ciclo bicomponente

TUGA

1 mano di **FIBRODUR**
(spessore per mano 20 micron,
resa teorica per mano 12,5 m²/L)

2 mani di **RESINA 2000**
(spessore per mano 100 micron,
resa teorica per mano 10 m²/L)

da 6 a 12 mani di **WOOD GLOSS**
(spessore per mano 20 micron,
resa teorica per mano 19,0 m²/L)

FIANCATA

1 mano di **FIBRODUR**
(spessore per mano 20 micron,
resa teorica per mano 12,5 m²/L)

2 mani di **RESINA 2000**
(spessore per mano 100 micron,
resa teorica per mano 10 m²/L)

da 6 a 12 mani di **WOOD GLOSS**
(spessore per mano 20 micron,
resa teorica per mano 19,0 m²/L)

INTERNI

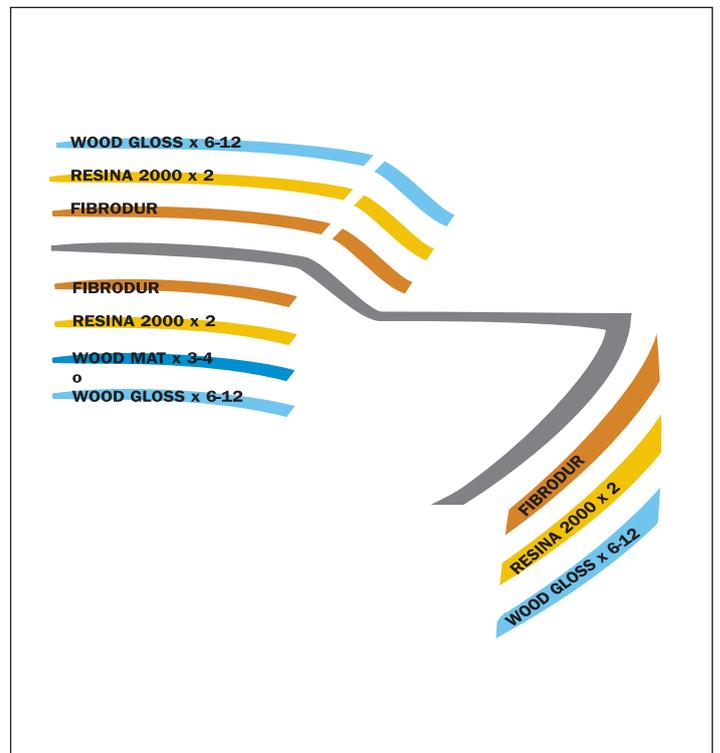
1 mano di **FIBRODUR**
(spessore per mano 20 micron,
resa teorica per mano 12,5 m²/L)

2 mani di **RESINA 2000**
(spessore per mano 100 micron,
resa teorica per mano 10 m²/L)

3-4 mani di **WOOD MAT**
(finitura satinta)
(spessore per mano 30 micron,
resa teorica per mano 18,7 m²/L)

oppure:

da 6 a 12 mani di **WOOD GLOSS**
(finitura lucida)
(spessore per mano 20 micron,
resa teorica per mano 19,0 m²/L)



PARTI SPECIALI

Bulbi in metallo



1 mano di **EPOXY PRIMER**
 (spessore per mano 40 micron,
 resa teorica per mano 10,5 m²/L)

3 mani di **AQUASTOP**
 (spessore per mano 200 micron,
 resa teorica per mano 5,0 m²/L)

1 mano di **ADHERGLASS**
 (spessore per mano 15 micron,
 resa teorica per mano 13,3 m²/L)

2 mani di **ANTIVEGETATIVA**
 (spessore e rese in funzione
 del tipo utilizzato)
 3 mani sul timone e nelle aree a
 maggiore attrito



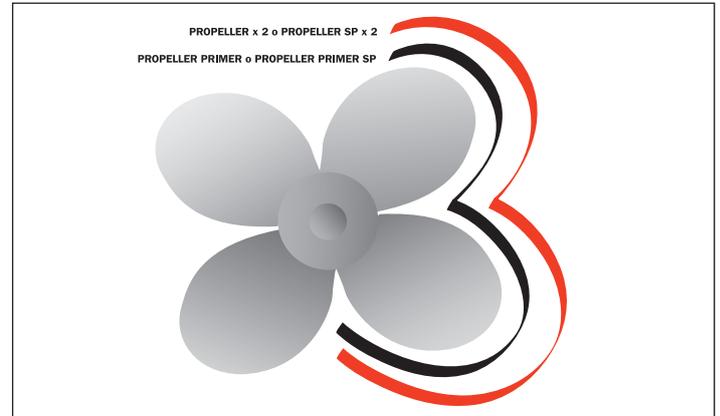
1 mano di **EPOXY PRIMER**
 (spessore per mano 40 micron,
 resa teorica per mano 10,5 m²/L)

3 mani di **AQUASTOP**
 (spessore per mano 200 micron,
 resa teorica per mano 5,0 m²/L)

1 mano di **ADHERPOX**
 (spessore per mano 100 micron,
 resa teorica per mano 6,0 m²/L)

2 mani di **ANTIVEGETATIVA**
 (spessore e rese in funzione
 del tipo utilizzato)
 3 mani sul timone e nelle aree a
 maggiore attrito

Eliche, assi e piedi poppieri



1 mano di **PROPELLER PRIMER**
 (spessore per mano 15-20 micron,
 resa teorica per mano
 19,0-14,5 m²/L)

oppure

1 mano di **PROPELLER PRIMER SP**
 (spessore per mano 8 micron,
 resa teorica per mano 15 m²/L)

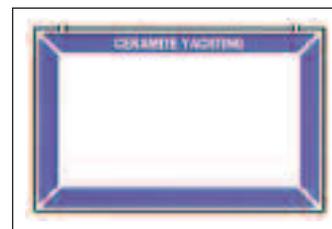
2 mani di **PROPELLER**
 (spessore per mano 30 micron,
 resa teorica per mano 15 m²/L)

oppure

2 mani di **PROPELLER SP**
 (spessore per mano 20 micron,
 resa teorica per mano 6,6 m²/L)

Gavoni, cambuse, ghiacciaie e sentine

1 mano di **CERAMITE YACHTING**,
 2 mani per le superfici in immersione
 continua (spessore per mano 150 mi-
 cron, resa teorica per mano 6,7 m²/L)



Sul legno nuovo applicare prima di tutto
 1 mano di **FIBRODUR** (spessore per ma-
 no 20 micron, resa teorica per mano
 12,5 m²/L)

Per GAVONI e SENTINE 2 mani di
SENTIFLEX, non adatto a superfici ad im-
 mersione continua (spessore per mano
 40 micron, resa teorica per mano 12,7
 m²/L)

Coperte in teak



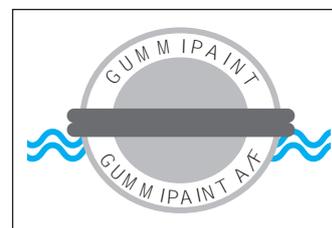
Prodotti per la pulizia e la protezione del legno:

per pulire: **TEAK 1**

per schiarire: **TEAK 2**

per proteggere: **TEAK 3**

Gommoni



Parti gonfiabili emerse:

2 mani di **GUMMIPAINT**
 (spessore per mano 35 micron,
 resa teorica per mano 6,6 m²/L)

Parti gonfiabili immerse:

2 mani di **GUMMIPAINT A/F**
 (spessore per mano 18 micron,
 resa teorica per mano 15 m²/L)

Carene rigide in vetroresina:

vedi ciclo carena barca in vetroresina

PREPARAZIONE DELLA BARCA DA RIVERNICIARE

Se la barca è da riverniciare, dovete eseguire una serie di operazioni preliminari di pulizia e assicurarvi che gli strati di pittura rimasti siano ben ancorati. Se invece le vecchie pitture fossero deteriorate o in fase di distacco scegliete di asportare tutto piuttosto che rimandare alla prossima volta rischiando guai seri e buttando via tempo e denaro. Dopo l'asportazione di tutti gli strati pulite e spolverate bene le superfici che sono ora come "nuove" pronte ad essere trattate con i cicli di pittura per barche nuove. Per una buona protezione della struttura consigliamo di asportare completamente il vecchio ciclo di carena almeno ogni quattro anni.

PULIZIA E CONTROLLO

Per questa prima operazione, procedete nel modo seguente:

- lavate con acqua dolce, possibilmente a pressione, per pulire a fondo tutte le superfici;
- sgrassate le sole parti sporche di olii minerali con una spugna imbevuta di **DETERSIL** e risciacquate. Assicuratevi che lo strato delle vecchie antivegetative sia ben ancorato;
- per operazioni di asportazione molto vasta si possono utilizzare dei mezzi meccanici quali raschietto o discatura che sono metodi piuttosto lenti oppure con phon termico adatto solo per vernici monocomponenti o con sverniciatori chimici. Gli sverniciatori chimici si dividono in due grandi famiglie:
 - a base acida o solvente, sono liquidi corrosivi che a contatto con la pelle possono provocare ustioni o ulcere, vanno lasciati in posa solo il tempo necessario a rammollire la vernice, superato il quale si rischia di intaccare la superficie sottostante;
 - a base acquosa, sono gel che possono essere manipolati senza pericoli e rischi, con un tempo di azione più lungo ma efficaci come i precedenti. È sempre consigliato l'uso di sverniciatori a base acquosa come l' **AQUASTRIP** formulato da Veneziani Yachting.

SVERNICIATURA

(solo per superfici deteriorate)

Per asportare le vecchie antivegetative in cattivo stato, utilizzate **AQUASTRIP**, lo sverniciatore ad acqua di Veneziani, che non intacca la vetroresina, agisce in profondità e consente di trattare grandi superfici grazie alla sua azione prolungata e costante permettendovi di risparmiare tempo e fatica. **AQUASTRIP** opera anche su smalti e fondi solo se monocomponenti.

Per l'asportazione procedete nel modo seguente:

- applicate uno spessore umido di 1 mm (circa un barattolo da 0,75 L per 1 m², oppure uno da 5,00 L per 6-7 m²);
- lasciate agire qualche ora (anche durante la notte, se non fa troppo caldo);
- asportate il vecchio strato rammollito con una spatola. Spesso è sufficiente un semplice getto d'acqua a pressione;
- non operate, se possibile, con vento forte o sotto il sole battente.

Per strati molto spessi ripetete una seconda volta l'operazione. Utilizzate mezzi meccanici per l'asportazione, solo se non disponete di **AQUASTRIP**.



Se applicato correttamente l' **AQUASTRIP** consente di togliere più strati di antivegetativa con una semplice spatola.

AQUASTRIP

Sverniciatore per antivegetative a base acquosa

CARATTERISTICHE

Gel sverniciante a base acquosa biodegradabile specificatamente formulato per la rimozione di vecchie antivegetative da superfici in legno, ferro, plastica e metalli in genere. Grazie alla sua natura acquosa il prodotto non intacca il gel coat o la vetroresina e può essere utilizzato e manipolato senza pericoli e rischi. Aquastrip necessita di un tempo di azione più lungo rispetto agli sverniciatori a solvente, ma consente di trattare grosse superfici come la carena in una passata senza alcun pericolo per la barca, l'operatore e l'ambiente. Buon potere di rammollimento anche di smalti, vernici e sottofondi monocomponenti. Non contiene sostanze tossiche o nocive, ha un pH neutro e può essere impiegato all'interno senza richiedere una ventilazione particolare dell'ambiente.



Attenzione: conservare a temperatura non inferiore a 4°C.

DATI TECNICI

Peso specifico: 0,95 ± 0,02 Kg/L
Tinta: verde chiaro
Confezioni: 0,75 L/5,00 L

DATI APPLICATIVI

Applicazione: Pennello - Spatola
Diluente: acqua solo per pulizia
Spessore film secco per mano: secondo le condizioni della superficie
Resa teorica per mano: 1,0 - 1,5 m²/L

DETERSIL

Detergente emulsionante per siliconi

CARATTERISTICHE

Detergente emulsionante per siliconi. Per ottenere la massima adesione delle pitture su superfici in vetroresina, senza dovere carteggiare a fondo la superficie, è necessario prima di tutto, rimuovere eventuali agenti di distacco dello stampo. Essendo tali agenti di natura cerosa, paraffinica o silicica, bisogna usare un prodotto detergente particolarmente studiato. Il Detersil accoppia azione solvente ed emulsionante. Tale detergente può essere usato in tutti i casi si desideri pulire perfettamente una superficie prima della pittura.

DATI TECNICI

Peso specifico: 0,93 ± 0,02 Kg/L
Solidi in volume: 44%
Tinta: incolore
Confezioni: 1,00 L



DATI APPLICATIVI

Applicazione: Pennello - Tampone
Diluente: acqua solo per pulizia
Resa teorica per mano: 30,0 m²/L

CARTEGGIATURA

Carteggiare sempre a umido, cioè avendo precedentemente bagnato con acqua dolce la superficie e gli abrasivi. Ridurrete così la polvere (specialmente quella delle antivegetative può essere pericolosa). Durante la carteggiatura indossate comunque sempre maschere, guanti ed occhiali.

Le parti ancora ricoperte dalle vecchie pitture vanno carteggiate. Per effettuare questa operazione procedete nel modo seguente:

- **sulla carena** con carta abrasiva n. 80, sempre ad umido, fino all'irruvidimento totale della superficie del vecchio strato di antivegetativa, lasciando intatti i fondi;
- **sull'opera morta** con carta abrasiva n. 180 - 240.

Spolverate e sgrassate bene prima di iniziare l'applicazione, con uno straccio inumidito con acqua e mai con solvente.



Un esempio delle carte abrasive più utilizzate.

Tabella per la scelta della carta abrasiva Corrispondenza indicativa tra la carta abrasiva a secco e a umido

Superficie da carteggiare	N° carta a secco	N° carta ad umido
Legno	60 - 120	n/a
Ferro e acciaio	60 - 120	n/a
Alluminio e lega leggera	60 - 100	n/a
Gel coat vecchio prima del primer	80 - 120	240
Gel coat prima del primer per antivegetativa	150 - 240	320 - 400
Gel coat prima del top coat	220 - 240	360 - 400
Superficie con pittura	150 - 220	180 - 240
Superficie con vernice	220 - 240	320 - 360
Stucchi bicomponenti	40 - 80	n/a
Stucchi mono e a rasare	120 - 180	240 - 320
Fondi	280 - 320	n/a
Sottosmalto prima del topcoat	320 - 400	600 - 800
Topcoat per eliminare difetti	1000 - 2000	2000 - 3000

PREPARAZIONE E PRIMERIZZAZIONE

Se la barca è nuova le operazioni da effettuare e i prodotti da utilizzare per la preparazione e la primerizzazione variano a seconda del materiale con cui è costruita.

La preparazione delle superfici è fondamentale per la riuscita del lavoro e per ottenere le massime prestazioni dai prodotti. Spendere un po' di tempo e di lavoro in più nella fase di preparazione assicura risultati migliori e più duraturi.

La preparazione deve essere completata dalla primerizzazione, cioè dall'applicazione di una mano di primer, che ha il compito di proteggere la superficie e di assicurare la migliore adesione delle successive mani di fondo e di finitura.

GEL COAT

Sgrassate accuratamente con **DETERSIL** e risciacquate bene per eliminare tracce di cere, paraffine, siliconi od altre sostanze che possono pregiudicare l'adesione del ciclo successivo. Per sgrassare perfettamente la superficie lavatela con movimenti orbitali utilizzando una spugna ruvida imbevuta di **DETERSIL**, risciacquate poi con acqua. Eseguite eventualmente una leggera carteggiatura.

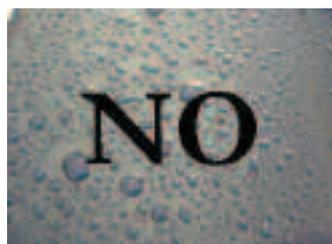
Applicate a pennello un sottilissimo strato di **ADHERGLASS**, primer ancorante per vetroresina, facendo attenzione che uno spessore eccessivo può provocare una cattiva adesione dei successivi strati di antivegetativa.

In alternativa utilizzate **ADHERPOX**, primer per antivegetative a lunga ricopertura, fino a tre mesi con antivegetativa e illimitato su se stesso.

LEGNO

Assicuratevi che sia asciutto, pulito, privo di olii, grassi, colle o altro. Eseguite la carteggiatura su tutta la superficie e asportate la polvere restante con stracci asciutti o leggermente inumiditi con acqua (non con solvente). Prima di iniziare il ciclo vero e proprio, in particolare su un legno nuovo o mai trattato, applicate il primer per legno **FIBRODUR**. Stendete una mano di prodotto a pennello in modo da impregnare le fibre del legno.

Non usate mai solventi per togliere la polvere perché si possono formare delle macchie. Gli stracci eventualmente utilizzati, vanno solo inumiditi con acqua dolce, mai bagnati.



La superficie è sgrassata quando l'acqua la bagna uniformemente, senza lasciare goccioline.

ADHERGLASS

Primer ancorante per vetroresina

CARATTERISTICHE

Primer a base di polimeri sintetici. Ancorante monocomponente adatto a gel coat, vetroresina e fondi epossidici quali Plastolite pro e Aquastop. Di rapida essiccazione, impiegato principalmente come primer per antivegetative su scafi in vetroresina o gel coat nuovi o riportati a nudo. Non è indispensabile carteggiare il supporto per garantire l'ancoraggio, è comunque necessario sgrassare a fondo la superficie.

DATI TECNICI

Peso specifico: 1.21 ± 0.02 Kg/L
Solidi in volume: 20%
Tinta: rosa
Confezioni: 0,75 L/5,00 L



DATI APPLICATIVI

Applicazione: Pennello
Essiccazione completa (20°C): 6 ore
Diluyente: 5780 solo per pulizia
Spessore film secco per mano: 15 µ
Resa teorica per mano: 13,3 m²/L
Tempo di ricopertura a 20°C: 3 - 12 ore
Numero di mani: 1

ADHERPOX

Primer epossidico bicomponente a lunga ricopertura

CARATTERISTICHE

Primer epossidico bicomponente modificato utilizzabile su qualsiasi tipo di supporto. Questo prodotto può essere impiegato come primer o come fondo nei cicli di verniciatura. La sua peculiarità è quella di poter essere ricoperto a distanza di tempo con ogni tipo di antivegetativa Veneziani. Ideale per carena ma anche per il fuoribordo e sovrastrutture.

DATI TECNICI

Peso specifico: 1.30 ± 0.02 Kg/L
Solidi in volume: 60 %
Tinta: bianco
Confezioni: 0,75 L/2,50 L



DATI APPLICATIVI

Applicazione: Pennello - Rullo - Spruzzo - Airless
Essiccazione completa (20°C): 7 giorni
Pot life (20°C): 7 ore
Rapporto di impiego in volume: 3 : 1
Rapporto di impiego in peso: 82 : 18
Diluyente: 5610 µ
Spessore film secco per mano: 100 - 200 µ
Resa teorica per mano: 6 - 3 m²/L
Tempo di ricopertura a 20°C: minimo 10 ore massimo 3 mesi
Numero di mani: 1 - 2

FIBRODUR

Primer impregnante per legno

CARATTERISTICHE

Primer turapori poliuretano bicomponente per legno. Ad alta capacità di penetrazione, consente di dare al supporto un'ottima impermeabilità. Da impiegare principalmente su legno nuovo o riportato perfettamente a nudo. Correttamente applicato non porta alla formazione di un film ma penetra nel supporto. Nella versione incolore mantiene la tinta originale del legno, nei colorati permette di tinggiare il supporto evidenziandone la fibra naturale del legno. Sovraverniciabile con una vasta gamma di prodotti quali Plastolite pro, Ticoprene Yachting, Eurogel, Timber Gloss, Wood Gloss, Wood Mat e Resina 2000.

DATI TECNICI

Peso specifico: 0.98 ± 0.02 Kg/L
Solidi in volume: 25 %
Tinta: trasparente, mogano, noce, teak
Confezioni: 0,75 L



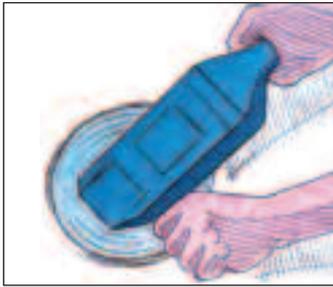
DATI APPLICATIVI

Applicazione: Pennello - Tampone
Essiccazione completa (20°C): 3 giorni
Pot life (20°C): 4 ore
Rapporto di impiego in volume: ~ 2 : 1 (65:35)
Rapporto di impiego in peso: 62 : 38
Diluyente: 5780 solo per pulizia
Spessore film secco per mano: 20 µ
Resa teorica per mano: 12,5 m²/L
Tempo di ricopertura a 20°C: minimo 12 ore massimo 48 ore
Numero di mani: 1 - 2

FERRO E ACCIAIO

Il sistema migliore per eliminare la ruggine e le impurità da tutte le superfici metalliche è la sabbiatura. Se siete impossibilitati a farla eseguire dal cantiere procedete alla discatura, utilizzando dischi a grana grossa n. 36 in modo da ottenere un profilo ruvido e di colore argenteo.

Il primer da applicare subito dopo è **EPOXY PRIMER** o **UNIKOTE YACHTING PRO**.



Un fondo ben preparato è ruvido e di colore argenteo.

Non aspettate domani

Dopo la preparazione, applicate subito il primer. Non lasciate in nessun caso senza primer la superficie preparata all'aperto durante la notte. Comunque, anche in ambiente chiuso le superfici metalliche si ossidano rapidamente di nuovo.

LEGA LEGGERA E ALLUMINIO

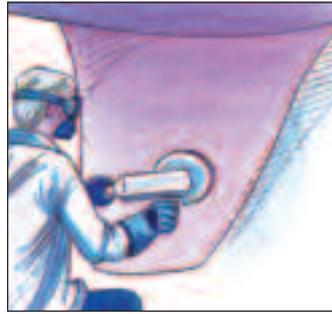
È consigliata una buona preparazione meccanica mediante sabbiatura o discatura. Sgrassate le superfici con **DETERSIL** e risciacquate bene. Il primer da applicare è **EPOXY PRIMER** o **UNIKOTE YACHTING PRO**.

Qualora vengano eseguite successive saldature sarà opportuno discarle o spazzolarle prima di dare il primer.



GHISA, PIOMBO, ALTRI METALLI (bulbo, flaps e timoni)

Sabbiare il bulbo è il metodo più sicuro per eliminare la ruggine nelle porosità. In alternativa eseguite un'accurata discatura con dischi a grana grossa n. 36. Ricoprite subito con **EPOXY PRIMER** e completate con **AQUASTOP**.



Se non potete sabbiare eseguite una accurata discatura.

ELICHE, ASSI, PIEDI, MOTORE

Togliete le tracce di vecchie pitture ed ossidazioni con carta abrasiva a grana n. 40-80. Sgrassate con **DETERSIL** o con detergenti liquidi senza usare solventi. Il prodotto deve pulire in profondità il supporto, quindi spazzolate energicamente con una spazzola di saggina o di nylon e risciacquate abbondantemente. Non toccate né con stracci né con le dita la superficie dopo la pulizia.

Il primer da applicare è **PROPELLER PRIMER** o **PROPELLER PRIMER SP**; in alternativa **EPOXY PRIMER**.

Quando sgrassate

Per sgrassare non usate mai solventi o diluenti, che sciolgono il grasso ma non lo asportano. L'ideale è usare **DETERSIL** (ad altissimo potere solvente-sgrassante).

EPOXY PRIMER

Primer ancorante bicomponente

CARATTERISTICHE

Primer epossidico bicomponente indicato per qualsiasi tipo di superfici metalliche. Perfetta adesione, migliorato potere anticorrosivo e rapida essiccazione, particolarmente adatto per scafi in ferro, acciaio, lega leggera, lamiere zincate, parti in bronzo. Può essere ricoperto con fondi epossidici quali Adherpox, Aquastop, Plastolite pro, con smalti bicomponenti e con ancorante per antivegetativa quale Adherglass.

DATI TECNICI

Peso specifico: 1,35 ± 0,02 Kg/L
Tinta: verde chiaro
Confezioni: 0,75 L/4,00 L



DATI APPLICATIVI

Applicazione: Pennello - Rullo - Spruzzo
Essiccazione completa (20°C): 4 giorni
Pot life (20°C): 8 ore
Rapporto di impiego in volume: 3 : 1
Rapporto di impiego in peso: 82 : 18
Diluyente: 5610
Spessore film secco per mano: 40 µ
Resa teorica per mano: 10,5 m²/L
Tempo di ricopertura a 20°C: minimo 6 ore massimo 36 ore
Numero di mani: 1

PROPELLER PRIMER

Primer per eliche, assi e piedi motore

CARATTERISTICHE

Primer monocomponente, per l'antivegetativa Propeller, a base di resine sintetiche con elevatissime caratteristiche di aderenza su metalli e leghe in genere. Formulato espressamente per garantire l'adesione dell'antivegetativa Propeller sulle eliche, può essere convenientemente utilizzato su tutte le parti metalliche immerse da proteggere con l'antivegetativa Propeller sulle eliche, assi, flap, ecc. Primer migliorato a rapida essiccazione, buon potere anticorrosivo e facilità di applicazione.

DATI TECNICI

Peso specifico: 1,10 ± 0,02 Kg/L
Solidi in volume: 29 %
Tinta: grigio chiaro
Confezioni: 0,25 L



DATI APPLICATIVI

Applicazione: Pennello
Essiccazione completa (20°C): 24 ore
Diluyente: 6470
Spessore film secco per mano: 15 - 20 µ
Resa teorica per mano: 19,0 - 14,5 m²/L
Tempo di ricopertura a 20°C: minimo 6 ore massimo 12 ore
Numero di mani: 1

PROPELLER PRIMER SP

Primer spray per eliche, assi e piedi motore

CARATTERISTICHE

Primer monocomponente spray a base di resine sintetiche con elevatissime caratteristiche di aderenza su metalli e leghe in genere. Formulato espressamente per garantire l'adesione dell'antivegetativa Propeller SP sulle eliche, può essere convenientemente utilizzato su tutte le parti metalliche immerse da proteggere con l'antivegetativa come eliche, assi, flap. Primer migliorato a rapida essiccazione, buon potere anticorrosivo e facilità di applicazione.

DATI TECNICI

Peso specifico: 0,75 ± 0,02 Kg/L
Solidi in volume: 12 %
Tinta: grigio chiaro
Confezioni: 0,400 L



DATI APPLICATIVI

Applicazione: spruzzo
Essiccazione completa (20°C): 24 ore
Diluyente: 6470 solo per pulizia
Spessore film secco per mano: 8 µ
Resa teorica per mano: 15 m²/L
Tempo di ricopertura a 20°C: minimo 6 ore
Numero di mani: 1

LA STUCCATURA

La stuccatura serve per eliminare le porosità presenti sull'imbarcazione e a livellare le superfici eliminandone tutte le imperfezioni.

Lo stucco va applicato sempre su una mano di fondo o su di un primer e deve poi essere ricoperto a sua volta con altre pitture. In questa fase utilizzate le apposite spatole flessibili operando su piccole aree di volta in volta, per superfici maggiori impiegate assi per stucchi. Sulla carena usate sempre stucchi epossidici. Scegliete lo stucco più idoneo al vostro scopo a seconda delle prestazioni richieste. Di seguito trovate elencati gli stucchi da utilizzare a seconda delle necessità.

STUCCHI EPOSSIDICI

Sono stucchi ad alta resistenza per cicli bicomponenti da utilizzare su tutte le zone dell'imbarcazione; nelle zone immerse usate solamente stucchi epossidici.

In caso di uso del prodotto in ambienti freddi può essere opportuno, per renderlo più fluido, riscaldare i contenitori prima della miscelazione. La reticolazione del prodotto viene rallentata quando la temperatura del supporto e dell'ambiente è inferiore ai 15°C, in questi casi il tempo per la carteggiatura aumenta. Non applicare al di sotto dei 10°C.

Per rasare e livellare utilizzate **EPOMAST**, per spessori medio alti su tutti i tipi di materiali. Il prodotto va applicato su stucchi o fondi epossidici previa pulizia, sgrassaggio e completa carteggiatura con carta n. 60. Dopo aver catalizzato il prodotto si applica manualmente mediante spatola o frattazzo senza l'aggiunta di alcun diluente. Stendere uno strato omogeneo di prodotto con uno spessore medio tra i 2 ed i 10 mm cercando di non lasciare sbavature di stucco che renderebbero più laboriosa la carteggiatura. Lasciar essicare per almeno 24 ore prima di carteggiare con carta n. 60. Dovendo stuccare a più riprese è consigliabile carteggiare l'**EPOMAST** prima dell'applicazione dello strato successivo. È consigliabile ricoprire lo stucco con

un fondo prima dell'applicazione della finitura così da valorizzare al massimo il risultato finale.

Per grossi spessori utilizzate **EPOMAST PRO** uno stucco a basso peso specifico (inferiore a 1, cioè più leggero dell'acqua), adatto anche su superfici estese dove si richiede facilità di applicazione ed estrema leggerezza per evitare di appesantire la barca.

Il prodotto va applicato su primers o fondi bicomponenti previa pulizia, sgrassaggio e carteggiatura. In alcuni casi può essere applicato direttamente sul supporto rimesso a nudo. Mescolare accuratamente i due componenti fino ad ottenere una miscela di colore omogeneo.

Il prodotto catalizzato deve essere applicato mediante spatola o frattazzo senza l'aggiunta di alcun diluente. Applicare uno strato uniforme di stucco, lo spessore massimo applicabile è di 2,5 cm e carteggiarlo con carta 40-80 dopo un tempo minimo di 24 ore (a 20°C). Se la ricopertura dello stucco avviene dopo più di 36 ore dall'applicazione procedere ad una accurata carteggiatura della superficie prima dell'applicazione della mano successiva.

Per rasature di zone limitate, quando i tempi di lavorazione sono ristretti, utilizzare **EPOMAST RAPIDO** carteggiabile dopo tre ore. Il prodotto va applicato su stucchi o fondi epossidici previa pulizia,

EPOMAST

Stucco epossidico ad uso generale

CARATTERISTICHE

Stucco epossidico bicomponente ad alta resistenza meccanica. Ottima aderenza su qualsiasi tipo di superficie e su fondi epossidici. Ottima resistenza all'acqua. Buon potere incollante per giunzioni. Permette di risanare superfici molto danneggiate ricostruendo a spatola spessori fino a 10 mm e anche applicabile direttamente su legno, vetroresina, acciaio e alluminio previa discatura.

DATI TECNICI

Peso specifico: 1.55 ± 0.02 Kg/L
Solidi in volume: 95 %
Tinta: grigio chiaro
Confezioni: 0,50 Kg/2,00 Kg



DATI APPLICATIVI

Applicazione: Spatola
Essiccazione completa (20°C): 7 giorni
Pot life (20°C): 1 ora
Rapporto di impiego in volume: ~ 1 : 1 (56 : 44)
Rapporto di impiego in peso: 50 : 50
Diluente:
5610 solo per pulizia
Spessore film secco per mano: secondo le condizioni della superficie
Tempo di carteggiatura: minimo 24 ore

EPOMAST PRO

Stucco epossidico ultraleggero

CARATTERISTICHE

Stucco che appartiene all'ultima generazione dei prodotti epossidici. La tecnologia impiegata per la sua produzione ne garantisce la perfetta omogeneità strutturale e l'assenza di bolle d'aria. Il suo punto di forza è il compromesso tra la miglior applicabilità ed un'eccezionale carteggiabilità che lo rendono idoneo anche per le applicazioni nei cicli di risanamento osmosi.

È normalmente usato per il riempimento di grosse imperfezioni, grazie al suo basso peso specifico ed alla possibilità di applicare notevoli spessori, in particolare per sagomare scafi in VTR, ferro alluminio, e legno anche su superfici estese. Può essere applicato sia sopra che sotto la linea di galleggiamento.

La sua composizione cremosa e la grana fine ne permettono l'impiego anche per lavori di finitura.



DATI TECNICI

Peso specifico: 0.70 ± 0.02 Kg/L
Solidi in volume: 100 %
Tinta: azzurro
Confezioni: 1,50 L/10,00 L

DATI APPLICATIVI

Applicazione: Spatola
Essiccazione completa (20°C): 7 giorni
Pot life (20°C): 45 minuti
Rapporto di impiego in volume: 1 : 1
Rapporto di impiego in peso: 50 : 50
Diluente:
5610 solo per pulizia
Spessore film secco per mano: secondo le condizioni della superficie
Tempo di carteggiatura: minimo 24 ore
massimo 36 ore

EPOMAST RAPIDO

Stucco epossidico a rasare di rapida essiccazione

CARATTERISTICHE

Stucco epossidico bicomponente di rapida essiccazione e ad alta resistenza, specifico per rasature e per piccole riparazioni. Applicabile fino ad un massimo di 1 cm per passata. Il prodotto può essere applicato su qualsiasi supporto opportunamente trattato con primer idonei. Può essere utilizzato su Epomast pro o fondi epossidici, sia per zone immerse che emerse. È consigliabile la ricopertura con un fondo o un sottosmalto prima dell'applicazione della finitura, così da valorizzare al massimo il risultato finale.

Possiede un'ottima carteggiabilità in tempi brevi, sia a secco che ad umido.

DATI TECNICI

Peso specifico: 1.45 ± 0.02 Kg/L
Solidi in volume: 100 %
Tinta: grigio chiaro
Confezioni: 0,50 L/2,00 L



DATI APPLICATIVI

Applicazione: Spatola
Essiccazione completa (20°C): 7 giorni
Pot life (20°C): 30 minuti
Rapporto di impiego in volume: 1 : 1
Rapporto di impiego in peso: 60 : 40
Diluente:
5610 solo per pulizia
Spessore film secco per mano: secondo le condizioni della superficie
Tempo di carteggiatura: minimo 3 ore

sgrassaggio e completa carteggiatura con carta n. 120-180. Dopo aver catalizzato il prodotto si applica manualmente mediante spatola o frattazzo senza l'aggiunta di alcun diluente. Stendere uno strato omogeneo di prodotto con uno spessore massimo per passata di 1 cm. Lasciar essiccare per almeno 3-4 ore (a 20°C) prima di carteggiare con carta n. 120-180. Questo tipo di applicazione permette di ottenere superfici lisce e pronte a ricevere le mani successive. Il prodotto può essere ricoperto con fondi poliuretanicici quali Polyrex pro o epossidici quali Plastolite pro.

Esclusivamente per applicazioni subacquee, quando sono necessarie riparazioni urgenti, utilizzare **SUBCOAT S**. Pulire le superfici con spazzole metalliche o raschietti eliminando eventuali zone incoerenti in fase di distacco. **SUBCOAT S** è un prodotto bicomponente. Miscelare i due componenti a mano bagnando continuamente e tenendo le mani in immersione in una vaschetta o nel mare stesso. Anche se il prodotto non è pericoloso utilizzare sempre dei guanti in lattice per l'applicazione. Quando si miscela, iniziare a manipolare sempre una quantità di induritore (pasta bianca), poi aggiungere ad essa una quantità uguale di prodotto base (pasta blu), quindi mescolare con le mani bagnate il tutto fino ad ottenere una colorazione

azzurra omogenea ed una consistenza pastosa e uniforme; è possibile eseguire tali operazioni pure sotto acqua senza che ciò alteri il risultato finale. Non aggiungere alcun diluente. **SUBCOAT S** ha un periodo limitato di applicabilità. Tale tempo decresce con temperature superiori ai 25°C. Applicare il prodotto quando la temperatura del supporto è superiore ai 10°C. Applicare mediamente spessori di 4 mm.

STUCCHI SINTETICI

Lo **STUCCO VELOX** è indicato per cicli tradizionali monocomponenti su imbarcazioni in legno. Adatto per rasature a basso spessore fino a 1 millimetro. **Da utilizzare esclusivamente sopra la linea di galleggiamento (opera morta)**. Il prodotto va applicato su smalti o fondi monocomponenti carteggiati con carta n. 80/120.

Nel caso di rifacimento di vecchi cicli è necessario eseguire uno sgrassaggio della superficie e una successiva carteggiatura. Si applica manualmente con spatole di tipo flessibile senza l'aggiunta di diluente. Applicare uno strato omogeneo di rasatura fino ad uno spessore massimo di 1 millimetro. Lasciar essiccare per almeno 24 ore lo stucco prima della carteggiatura con carta n. 120/180.



I due componenti dello stucco Epomast pro devono essere miscelati fino ad ottenere un colore omogeneo.

SUBCOAT S

Stucco epossidico bicomponente per applicazioni subacquee

CARATTERISTICHE

Composto epossidico puro al 100% di solidi in volume che ha la capacità di rimuovere l'acqua della superficie del supporto, garantendo un'ottima adesione anche sulle superfici bagnate. Particolarmente utile per la riparazione temporanea di falle ed incrinature dello scafo in acqua o in navigazione. Aderisce perfettamente su VTR, Gel Coat, epossidici già esistenti, epossictrame, acciaio e calcestruzzo. Adatto alla riparazione temporanea di prese a mare, bagnasciuga e zone immerse di banchine in cemento.

Resistente a temperature fino a 100°C.

DATI TECNICI

Peso specifico:
1.80 ± 0.02 Kg/L
Solidi in volume: 100 %
Tinta: azzurro
Confezioni: 2 Kg



DATI APPLICATIVI

Applicazione:
Spatola - A mano
Essiccazione completa (20°C): 12 - 15 giorni (7 giorni all'aria)
Pot life (20°C): 1 ora
Rapporto di impiego in volume: 1 : 1
Rapporto di impiego in peso: 53 : 47
Diluente:
5610 solo per pulizia
Spessore film secco per mano: secondo le condizioni della superficie

STUCCO VELOX

Stucco sintetico monocomponente a rasare

CARATTERISTICHE

Viene generalmente impiegato per rasature di finitura allo spessore massimo di un millimetro per mano in cicli monocomponenti su opera morta e sovrastrutture. Non è impiegabile nei cicli soggetti ad immersione continua o discontinua.

Applicazioni di spessori superiori a un millimetro possono causare spaccature dello strato in cicli monocomponenti per opera morta e sovrastrutture.

Lo Stucco Velox può essere sovraverniciato con fondi e finiture di tipo alchidico quali Eurogel e Unigloss.

DATI TECNICI

Peso specifico:
1.92 ± 0.02 Kg/L
Solidi in volume: 75 %
Tinta: bianco
Confezioni:
0,50 Kg/1,50 Kg



DATI APPLICATIVI

Applicazione: Spatola
Essiccazione completa (20°C): 24 - 36 ore
Diluente:
6470 solo per pulizia
Spessore film secco per mano: secondo le condizioni della superficie
Tempo di carteggiatura: minimo 24 ore

Da ricordare sempre

• Carteggiare sempre la superficie prima e dopo l'applicazione dello stucco. Gli stucchi Veneziani non contengono solventi (escluso STUCCO VELOX) e quindi vanno applicati sempre su supporto carteggiato.

• Lo stucco è poroso e quindi assorbe molta pittura quando viene ricoperto. In molti casi si evidenziano macchie opache sulla sovraverniciatura. Per evitare questo fenomeno, prima di applicare finiture, consigliamo di proteggere le zone stuccate con mani di fondo.

LA PROTEZIONE

LE MANI DI FONDO

Dopo aver eseguito la preparazione e la primerizzazione procedete alla protezione vera e propria del supporto, applicando un adeguato spessore di mani di fondo (o *barrier coats*). Lo spessore delle mani di fondo è particolarmente importante per i supporti in metallo, sia in acciaio che in alluminio. Lo spessore minimo del film secco per le superfici immerse deve essere non inferiore a 400-450 micron per il ciclo totale. Per le superfici fuori dall'acqua sono sufficienti 250-300 micron. È molto importante che vengano rispettati gli spessori indicati in micron (μ); per facilitare questa operazione viene indicata per ogni prodotto la resa teorica dalla quale si calcolano facilmente le quantità da impiegare. Per le pitture è sufficiente dividere la superficie da trattare (m^2) per la resa teorica. Applicare le mani a pennello o rullo senza "tirare" troppo. "Tirando" troppo la pittura si ottiene maggiore resa ma minore spessore e quindi minore protezione. Alcuni fondi sono appositamente studiati per assicurare un alto spessore con meno mani, poiché contengono leganti a bassa viscosità ed additivi (agenti tixotropizzanti) che aumentano la resistenza alla colatura e consentono di applicare alti spessori. Ad esempio, **AQUASTOP** ha un secco in volume del 100% ed è formulato in modo da poter ottene-

re a rullo uno spessore di 200 micron per mano. Per il **TICOPRENE YACHTING** occorrono 3-4 mani per fare gli stessi 200 micron. Con la **PLASTOLITE PRO** si possono ottenere 100 micron per mano.

GEL COAT

Dopo aver carteggiato eventuali stuccature procedere all'applicazione di almeno 2 mani di **PLASTOLITE PRO** o in alternativa 2 mani di **ADHERPOX** o di **UNIKOTE YACHTING PRO**.

FERRO, LEGHE LEGGERE E ACCIAIO

Questi vanno protetti in maniera maggiore rispetto agli altri tipi di supporto, in quanto soggetti a corrosioni e correnti galvaniche. Quindi procedere all'applicazione di almeno 3 mani di **PLASTOLITE PRO** o in alternativa di 2 o 3 mani di **ADHERPOX** o di **UNIKOTE YACHTING PRO**.

LEGNO

Per questo tipo di supporto procedere all'applicazione di almeno 2 o 3 mani di **ADHERPOX** o di **RESINA 2000**; per cicli monocomponenti applicare 4 mani di **TICOPRENE YACHTING**.

GHISA, PIOMBO, ALTRI METALLI (bulbo, flaps e timoni)

Per questo tipo di supporto consigliamo l'applicazione di 3 mani di **AQUASTOP**.



PLASTOLITE PRO

Fondo epossidico ad alto spessore

CARATTERISTICHE

Fondo bicomponente ad effetto barriera, idoneo per la protezione isolante e anticorrosiva di tutte le superfici (legno, ferro, alluminio e vetroresina), esposte all'ambiente marino, ha inoltre un'ottima resistenza meccanica agli urti. Da impiegare come mano di fondo per cicli soggetti ad immersione continua o come sottofondo per sovrastrutture ed opera morta. Se non è possibile rispettare i tempi di ricopertura consigliati e per la sovraverniciatura con sottosmalti (Polyrex pro) è bene eseguire una leggera carteggiatura tra due mani successive. La ricopertura della Plastolite pro con Adherglass per cicli su opera viva o con finiture poliuretane quali Gel Gloss pro richiede la carteggiatura del fondo stesso.



DATI TECNICI

Peso specifico: 1.36 ± 0.02 Kg/L
Solidi in volume: 50%
Tinta: avorio chiaro
Confezioni: 0,75 L/4,00 L

DATI APPLICATIVI

Applicazione: Pennello - Rullo - Spruzzo - Airless
Essiccazione completa (20°C): 7 giorni
Pot life (20°C): 6 ore
Rapporto di impiego in volume: 3 : 1
Rapporto di impiego in peso: 82 : 18
Diluente: 5610
Spessore film secco per mano: 100 μ
Resa teorica per mano: 5,0 m^2/L
Tempo di ricopertura a 20°C: minimo 16 ore massimo 48 ore
Numero di mani: da 2 a 4

TICOPRENE YACHTING

Fondo isolante al clorocaucciù

CARATTERISTICHE

Fondo al clorocaucciù monocomponente di colore verde. Buon potere isolante e ottima resistenza all'immersione continua in acqua dolce e salata. Impiegato in più mani come protezione impermeabile ed anticorrosiva per carene in legno, ferro e bulbi o come rivestimento sigillante per vecchie antivegetative. Di facile manutenzione è idoneo per ritocchi o trattamenti particolari di superfici carteggiate senza la rimozione completa del ciclo preesistente. Sovraverniciabile con qualsiasi antivegetativa della gamma.

DATI TECNICI

Peso specifico: 1.37 ± 0.02 Kg/L
Solidi in volume: 43 %
Tinta: verde
Confezioni: 0,75 L/5,00 L



DATI APPLICATIVI

Applicazione: Pennello - Rullo - Spruzzo - Airless
Essiccazione completa (20°C): 24 ore
Diluente: 6470
Spessore film secco per mano: 50 μ
Resa teorica per mano: 8,6 m^2/L
Tempo di ricopertura a 20°C: minimo 16 ore
Numero di mani: da 1 a 4 - 5

UNIKOTE YACHTING PRO

Rivestimento epossidico multiuso

CARATTERISTICHE

Rivestimento epossidico bicomponente ad alto spessore. Unikote Yachting Pro caratterizzato dall'altissima tenacità chimico-fisica, resiste agli agenti atmosferici, all'immersione, al calpestio e all'abrasione. Nuova formula con limitata carbonatazione delle ammine, che consente ricopertura con smalti senza macchiatura; ridotto imbiancamento (blushing) e quindi applicabile come finitura professionale, anche se la sua brillantezza si attenua più rapidamente rispetto ad uno smalto. Rivestimento ideale per tutte le barche da lavoro, per durata della protezione, applicabilità in condizioni termogrmetriche non ideali e praticità d'utilizzo di un solo prodotto per la protezione di opera viva, opera morta, coperta e parti interne.



DATI TECNICI

Peso specifico: 1.43 ± 0.02 Kg/L
Solidi in volume: 80 %
Tinta: bianco ghiaccio
Confezioni: 0,75 L

DATI APPLICATIVI

Applicazione: Rullo - Spruzzo - Airless
Essiccazione completa (20°C): 7 giorni
Pot life (20°C): 2 ore
Rapporto di impiego in volume: ~ 4 : 1 (82 : 18)
Rapporto di impiego in peso: 87 : 13
Diluente: 5610
Spessore film secco per mano: 150 μ
Resa teorica per mano: 5,3 m^2/L
Tempo di ricopertura a 20°C: minimo 4 ore massimo illimitato (24 ore con antivegetativa)
Numero di mani: 2 - 4

LA PROTEZIONE ANTIOSMOSI

COS'È L'OSMOSI

È un fenomeno che si manifesta con la formazione di bolle d'acqua tra i diversi strati di materiale plastico che compongono lo scafo. Queste si presentano all'inizio di piccole dimensioni e localizzate in limitate zone della carena. Con il progredire del fenomeno la dimensione delle bolle aumenta e a mano a mano tutta la superficie di carena ne viene interessata.

L'osmosi ha origine principalmente a causa della capillarità dei tessuti vetrosi dello scafo. Si viene così a creare una via d'accesso per le molecole d'acqua lungo la quale si sciolgono altre molecole acide contenute nel laminato, formando una soluzione concentrata.

Il processo degenerativo determina un ulteriore richiamo d'acqua marina dall'esterno all'interno, per equilibrare la concentrazione del liquido intrappolato nel tessuto (tecnicamente si parla di pressione osmotica); questo provoca visibilmente la formazione delle ben conosciute bolle.

LA PREVENZIONE DELL'OSMOSI

È possibile prevenire l'osmosi applicando una specifica protezione che deve essere eseguita in modo particolarmente accurato: l'osmosi ha un andamento subdolo e i suoi effetti più appariscenti (le bolle) appaiono solo a "malattia" molto avanzata. Per la prevenzione e la cura dell'osmosi Veneziani ha messo a punto un prodotto specifico: **AQUASTOP**.

Il trattamento preventivo antiosmosi, che crea praticamente una seconda pelle protettiva attorno al Gel Coat, va effettuato su barche nuove o comunque sicuramente non ancora intaccate dall'osmosi. Soprattutto in quest'ultimo caso è opportuno accertarsi, attraverso un rilevatore di umidità, di non intrappolare all'interno della barriera protettiva molecole di acqua.

Queste ultime premerebbero contro la barriera protettiva provocando microfessure e di conseguenza l'assorbimento di acqua.

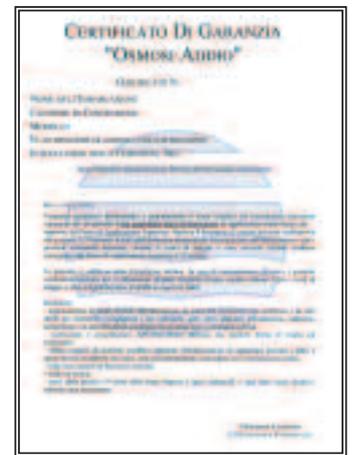
Effettuate questo controllo anche nel caso in cui vi sembri di avere carteggiato eccessivamente il Gel Coat durante il rifacimento della carena.

Il ciclo di prevenzione è il seguente:

- sgrassate il Gel Coat utilizzando spugne abrasive con **DETERSIL** e risciacquate con acqua dolce;
- carteggiatura a secco con carta abrasiva n. 120-180 oppure ad umido con carta abrasiva n. 240-320.
- applicate due mani di **AQUASTOP** (a pennello, a rullo di gommapiuma o a pelo corto) intervallate da un minimo di 16 e un massimo di 48 ore, con spessore per mano di 200 micron, resa teorica per mano 5 m²/L;
- non prima di 72 ore a 20°C applicate una mano a pennello di **ADHERGLASS** a basso spessore (15 micron, resa teorica per mano 13,3 m²/L) o in alternativa **ADHERPOX** (100 micron, resa teorica per mano 6 m²/L);
- 2 mani di **ANTIVEGATATIVA** (spessore e rese in funzione del tipo utilizzato).

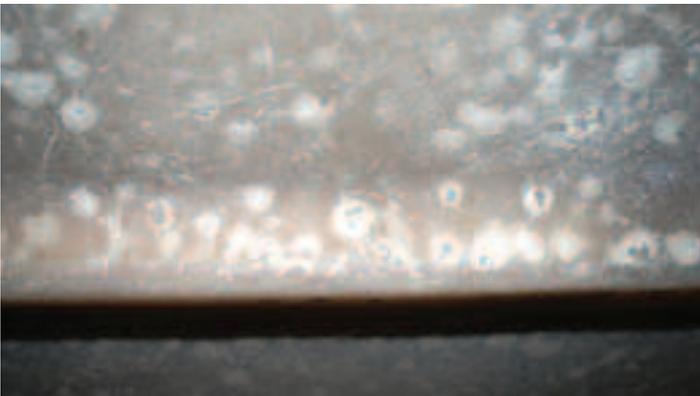
IL RISANAMENTO DELL'OSMOSI

Con **AQUASTOP** è possibile anche riparare imbarcazioni già intaccate dall'osmosi. Il risanamento consiste in una serie di complesse operazioni per le quali è meglio evitare il "fai da te". Vi consigliamo di rivolgervi a uno dei **Punti Applicazione AQUASTOP** in grado di eseguire un lavoro a regola d'arte e che dispongono di tutta l'attrezzatura necessaria. I lavori di risanamento dall'osmosi eseguiti presso questi centri specializzati sono coperti da una speciale garanzia gratuita Veneziani.



Per saperne di più:

richiedete a Veneziani il manuale: "**AQUASTOP di VENEZIANI**" e l'elenco dei **Punti Applicazione Aquastop**.



Come si presenta la vtr intaccata dall'osmosi dopo l'asportazione del Gel Coat.



Applicazione Aquastop su vetroresina.

AQUASTOP

Protettivo impermeabilizzante antiosmosi

CARATTERISTICHE

Specifico per il trattamento di scafi in vetroresina interessati da fenomeni di osmosi e particolarmente consigliato per un trattamento di protezione preventiva. Caratterizzato da eccellente resistenza all'acqua (salata, dolce) fornisce una perfetta impermeabilizzazione dello scafo e rappresenta un ottimo fondo isolante per parti metalliche immerse (bulbi, flaps, timoni, ecc.).

DATI TECNICI

Peso specifico:
1.10 ± 0.02 Kg/L
Solidi in volume: 100 %
Tinta: azzurro trasparente
Confezioni: 0,75 L/2,50 L



DATI APPLICATIVI

Applicazione:
Pennello - Rullo
Essiccazione completa (20°C): 7 giorni
Pot life (20°C): 2,5 ore
Rapporto di impiego in volume: ~ 3 : 2 (62 : 38)
Rapporto di impiego in peso: 65 : 35
Diluyente:
5610 solo per pulizia
Spessore film secco per mano: 200 µ
Resa teorica per mano: 5,0 m²/L
Tempo di ricopertura a 20°C: minimo 16 ore massimo 48 ore
Numero di mani: 2 - 3

LA PROTEZIONE PERMANENTE DEL LEGNO ED IL SUO RESTAURO

Il legno è il materiale con cui sono state costruite barche e navi dall' antichità fino ad oggi. La presenza di elementi in legno (una parte di coperta, il tavolo da carteggio, qualche mobile) dà un sapore di nobiltà alla barca.

Il legno tuttavia è un materiale facilmente deteriorabile; se viene attaccato e penetrato dall' umidità la conseguente formazione di muffe e funghi lo rende poroso e sgretolabile. In passato il legno veniva protetto con olii e vernici a base di olio ma oggi sono disponibili sistemi che permettono di preservarne intatte la struttura in modo permanente impedendo la penetrazione dell' umidità.

RESINA 2000 di Veneziani è uno dei prodotti di questo tipo perché:

- penetra in grande profondità nelle fibre;
- è assolutamente privo di solvente e ha un secco in volume del 100%;
- è facile da usare perché il rapporto tra resina base e induritore è 2:1;
- ha un pot life sufficiente per lavorare con calma;
- può essere utilizzato sia per la protezione permanente del legno nuovo sia per il restauro delle parti in legno deteriorate.

Al momento d' intervenire con il sistema epossidico Veneziani **RESINA 2000** bisogna accertarsi che la parte da trattare sia completamente asciutta e priva di umidità. Per verificare la percentuale di umidità, esistono dei rivelatori semplici come il SOVEREIGN. Un deumidificatore espleta la funzione di eliminare l' eccesso di umidità. Ogni barca, indipendentemente dal materiale di costruzione, necessita di una valida ventilazione poiché mantenere gli interni asciutti è comunque la migliore prevenzione delle strutture.

La prima fase di preparazione prevede la pulizia delle superfici, la carteggiatura, e quindi l' applicazione della **RESINA 2000**.

L' applicazione della **RESINA 2000** può essere fatta a pennello, rullo e spatola.

Inoltre, miscelata con i suoi additivi **MICROSFERE**, **MICROFIBRE** e **MICROSILICE** serve per effettuare stuccature anche ad altissimo spessore su cavità e fratture, per incollare e per riparare e rinforzare l' ossatura della barca (chiglia, dritti, ordinate e bagli).

Con **RESINA 2000** e i suoi additivi **MICROSFERE**, **MICROFIBRE** e **MICROSILICE** potrete eseguire facilmente qualunque lavoro di incollaggio e riparazione.

Fanno parte della famiglia anche una gamma di **TESSUTI** di rinforzo in **FIBRA DI VETRO** da 86, 160 e 300 g/m² e in **FIBRA DI CARBONIO** da 200 g/m². Questi tessuti vengono utilizzati in abbinamento alla **RESINA 2000** per rinforzi strutturali e nelle finiture a vista su supporti in vetroresina e legno. Caratteristica di tutte le resine epossidiche è quella di poter essere applicate in un intervallo di temperatura compreso tra 10°C e 35°C. Per l' utilizzo nel periodo invernale è stato formulato l' **ADDITIVO 2000 LT** che permette di applicare la **RESINA 2000** a basse temperature, mantenendo inalterato il processo di reticolazione chimica e il tempo di essiccazione.

Per saperne di più:

richiedete a Veneziani il manuale: **IL SISTEMA EPOSSIDICO RESINA 2000**.

RESINA 2000

Sistema isolante e protettivo per il legno

CARATTERISTICHE

Sistema epossidico strutturale senza solvente studiato per costruire, proteggere e restaurare il legno, la vetroresina e molti altri supporti. La Resina 2000 è un sistema tecnologicamente avanzato che possiede ottime caratteristiche di penetrazione, flessibilità e adesione che la rendono indispensabile per la manutenzione. Con la Resina 2000 si possono ottenere degli incollaggi ad alta resistenza, protezioni superficiali ed impermeabilizzazioni della carena. Il legno trattato con la Resina 2000 viene impermeabilizzato e rinforzato mantenendo integre le sue caratteristiche di flessibilità e resistenza. Una volta catalizzata può essere miscelata con i suoi additivi per ottenere degli stucchi di facile applicazione ed altissima resistenza.

**DATI TECNICI**

Peso specifico:
1,10 ± 0,02 Kg/L
Solidi in volume: 100 %
Tinta: trasparente
Confezioni:
0,75 L/1,50 L/15,00 L

DATI APPLICATIVI

Applicazione: Pennello - Rullo
Essiccazione completa (20°C): 7 giorni
Pot life (20°C): 30 min
Rapporto di impiego in volume: 2 : 1
Rapporto di impiego in peso: 70 : 30
Diluente:
5610 solo per pulizia
Spessore film secco per mano: 100 µ
Resa teorica per mano: 10,0 m²/L
Tempo di ricopertura a 20°C: minimo 10 ore massimo 36 ore
Numero di mani: 3 - 4

MICROSFERE

Microsfere di vetro cave

CARATTERISTICHE

Fanno parte della gamma di additivi da impiegare in aggiunta alla Resina 2000 per ottenere composti con diverse caratteristiche.

Sono delle microsfere a basso assorbimento di umidità e quindi possono essere impiegate per applicazioni sopra e sotto la linea di galleggiamento. Servono per ottenere una gamma di stucchi a basso peso specifico, facilmente carteggiabili, la cui consistenza è variabile a seconda della necessità dell' operatore.

Ideale per il riempimento di fessurazioni orizzontali, piccole imperfezioni superficiali, stuccature, rasature e cordature.

DATI TECNICI

Confezioni: 0,75 L/2,50 L

**MICROFIBRE**

Microfibre sintetiche

CARATTERISTICHE

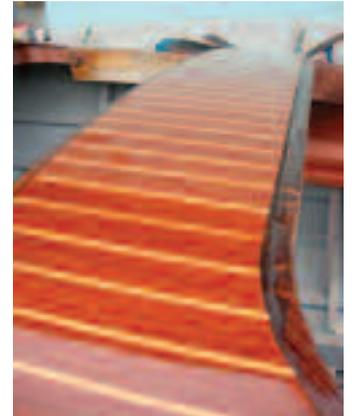
Fanno parte della gamma di additivi da impiegare in aggiunta alla Resina 2000 per ottenere composti con diverse caratteristiche.

Sono delle microfibre sintetiche della lunghezza media di 500 micron che, miscelate alla Resina 2000, ne rinforzano la struttura creando un'armatura multidirezionale, nello stesso tempo, essendo a basso assorbimento, non alterano le caratteristiche di penetrazione della Resina 2000 nel supporto. Servono per incollaggi strutturali tipo "fillet" (per incollare giunti a "T") dove si richiede uno stucco strutturale ad alta densità e forte struttura.

DATI TECNICI

Confezioni: 0,75 L/2,50 L





Restauro di imbarcazioni in legno.

MICROSILICE

Microsilice colloidale

CARATTERISTICHE

Fa parte della gamma di additivi da impiegare in aggiunta alla Resina 2000 per ottenere composti con diverse caratteristiche. È un additivo addensante utilizzato per Resina 2000. Ideale per incollaggi, cordonature e grosse imperfezioni. È possibile la sua miscelazione con gli altri additivi del sistema migliorando la spatolabilità e l'aspetto del prodotto finale. Può essere impiegata per applicazioni sopra e sotto la linea di galleggiamento.

DATI TECNICI

Confezioni: 0,75 L



TESSUTI

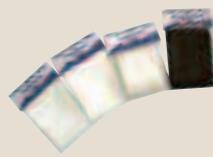
Tessuti di rinforzo per Resina 2000

CARATTERISTICHE

In abbinamento alla Resina 2000 sono adatti per rinforzi strutturali e piccole riparazioni nelle finiture a vista su supporti in vetroresina e legno; utili per eliminare infiltrazioni e per assestare i movimenti dell'imbarcazione.

DATI TECNICI

Tipo:
Tessuto vetro 86 g/m²
Tessuto vetro 160 g/m²
Tessuto vetro 300 g/m²
Tessuto carbonio 196 g/m²
Confezioni: 0,50 m²



ADDITIVO 2000 LT

Accelerante per Resina 2000 per basse temperature

CARATTERISTICHE

Questo prodotto aggiunto nella percentuale massima del 5% in peso o volume sull'indurente del sistema Resina 2000 permette di accelerare il processo di essiccazione e l'indurimento della Resina 2000 a basse temperature. Non superare mai la percentuale di utilizzo consigliata perché si potrebbero ridurre le prestazioni del sistema epossidico e non applicare mai a temperature inferiori ai 5°C o superiori ai 25°C.

DATI TECNICI

Peso specifico:
0,97 ± 0,02 Kg/L
Solidi in volume: 100 %
Tinta: giallo ambrato
Confezioni: 0,125 L

DATI APPLICATIVI

Diluente:
5610 solo per pulizia



LA PROTEZIONE ANTIVEGETATIVA DELLA CARENA

LA CARENA

LE ANTIVEGETATIVE:
QUALI SCEGLIERE

Le antivegetative sono i prodotti in assoluto più importanti per la cura della vostra barca, indispensabili per mantenere la carena sempre in buone condizioni.

Contengono infatti i biocidi, delle sostanze che impediscono la formazione della flora e della fauna marina: limo, alghe, denti di cane, corallino e altre specie. Questi biocidi sono accuratamente testati e dosati per essere efficaci solo in prossimità dello scafo così da rispettare l'ambiente marino. A seconda del tipo, del materiale e delle modalità di utilizzo della vostra barca, potete scegliere l'antivegetativa più adatta, seguendo le indicazioni riportate nella tabella.

Ecco le antivegetative Veneziani:

BLANC SPRINT è l'antivegetativa per scafi veloci, più resistente all'abrasione, la meno solubile della gamma ed è adatta per barche con velocità superiore ai 35/50 nodi e per quelle che vengono alate frequentemente (gommoni a carena rigida o barche che vengono carrelate frequentemente). **BLANC SPRINT** è anche adatta per essere applicata su scafi in alluminio.

EUROSPRINT è un'antivegetativa a matrice dura che offre una buona performance anche in acque mediterranee. È disponibile in tre colori: rosso, blu e nero. Non può essere applicata su scafi in alluminio.

EVEN EXTREME 2 la versione bicomponente della già collaudata **EVEN**, l'antivegetativa a tecnologia Biomatrix a base di nuovissimi polimeri che assicurano solubilità controllata. Qualità e durata estreme anche contro il microfouling. **EVEN EXTREME 2** ha la caratteristica di ottenere un film levigato subito dopo l'applicazione anche a pennello. Essiccazione rapida: si possono applicare 2 mani in giornata.

RAFFAELLO l'antivegetativa di qualità superiore a matrice idrofila. Grazie all'alto contenuto di composti del rame ed alla presenza di particelle di carbonio puro viene garantito un ottimo potere antivegetativo e una naturale scorrevolezza in tutte le condizioni di esercizio. Efficace sia in mari caldi che temperati e acque miste, **RAFFAELLO**

ha una solubilità controllata e quindi può essere convenientemente utilizzata sia su scafi di media velocità che su barche a vela. Non accumula eccessivo spessore nel tempo consumandosi progressivamente durante l'esercizio.

RAFFAELLO BIANCA RACING è la migliore autopulente in termini di potere antivegetativo e bianchezza. Il bianco di **RAFFAELLO BIANCA RACING** è permanente prima e dopo l'applicazione e l'immersione anche sulla linea di galleggiamento.

SEVENTY è un'antivegetativa ablativa all'acqua, progettata per la protezione contro alghe, balani e tutti i tipi di fauna marina di acqua dolce e salata. Facile da applicare, non dannosa per l'ambiente e sicura da utilizzare.

SPEEDY CARBONIUM antivegetativa bicomponente a matrice medio dura basata sull'utilizzo del carbonio per barche veloci. Applicabile su tutti i supporti compreso alluminio. Applicata a spruzzo consente di ottenere, già in questa prima fase, una superficie perfettamente liscia.

Dopo 24 ore è possibile carteggiare la parte verniciata con carta abrasiva n. 600 per rendere ancora più compatto il risultato della verniciatura, con conseguente riduzione d'attrito e aumento della velocità. Il colore, dopo la carteggiatura si stabilizza su un tono grigio uniforme, mantenendo nel tempo le sue caratteristiche.

BLANC SPRINT
over 35 knots

Antivegetativa per barche veloci

CARATTERISTICHE

Antivegetativa a matrice dura per scafi ad alta velocità. È formulata per proteggere carene in vetroresina, legno o lega leggera, opportunamente primerizzate con Adherglass. Il colore di questa antivegetativa non vira di tinta sul bagnasciuga rimanendo omogenea sopra e sotto il galleggiamento. Idonea a qualsiasi tipo di acqua. Ottima resistenza all'abrasione ed in particolare ai rulli di alaggio.

DATI TECNICI

Peso specifico:
1.62 ± 0.02 Kg/L
Solidi in volume: 50 %
Tinta: bianco
Confezioni:
0,75 L/2,50 L/5,00 L

**DATI APPLICATIVI**

Applicazione:
Pennello - Rullo - Spruzzo
Essiccazione completa
(20°C): minimo 6 ore
Diluyente: 6470
Spessore film secco per
mano: 40 - 50 µ
Resa teorica per mano:
12,5 - 10,0 m²/L
Tempo di ricopertura a
20°C: minimo 6 ore
Numero di mani: 2

EUROSPRINT

Antivegetativa a lunga durata

CARATTERISTICHE

Antivegetativa ad alto contenuto di rame. Adatta a tutti i mari, laghi o acque miste. Buona resistenza all'abrasione, a matrice dura, è adatta a imbarcazioni a vela e a motore anche se superano i 35 nodi di velocità. Applicabile su scafi in legno, ferro e vetroresina ma non adatta per scafi in lega.

DATI TECNICI

Peso specifico:
1.62 ± 0.02 Kg/L
Solidi in volume: 45 %
Tinta: blu, nero, rosso
Confezioni:
0,75 L/2,50 L/5,00 L

**DATI APPLICATIVI**

Applicazione:
Pennello - Rullo - Spruzzo
Essiccazione completa
(20°C): 24 ore
Diluyente: 6470
Spessore film secco per
mano: 40 - 50 µ
Resa teorica per mano:
11,3 - 9,0 m²/L
Tempo di ricopertura a
20°C: minimo 8 ore
Numero di mani: 2 - 3

EVEN EXTREME 2

Antivegetativa bicomponente a tecnologia biomatrix

CARATTERISTICHE

Antivegetativa a tecnologia Biomatrix di seconda generazione.

Even Extreme 2 è l'evoluzione della nuova composizione antivegetativa basata sulla sinergia tra polimeri e biocidi che assicura solubilità controllata, qualità e durata estreme anche contro il microfouling. Il sistema bicomponente permette di ottenere un effetto antivegetativo mai raggiunto.

Essiccazione rapida (due mani in giornata). Applicabile su barche a motore e a vela in VTR, legno o acciaio (su fondi adeguati). Solo la versione bianca è applicabile su imbarcazioni in lega leggera (su fondi adeguati). Possibilità di varare la barca già dopo 4 ore (a 20°C) dall'ultima mano. Non c'è limite massimo per il varo.

**DATI TECNICI**

Peso specifico:
1.85 ± 0.02 Kg/L
Solidi in volume: 53 %
Tinta: bianco, blu, nero, rosso
Confezioni: 0,75 L/2,50 L

DATI APPLICATIVI

Applicazione:
Pennello - Rullo - Spruzzo
Essiccazione completa
(20°C): minimo 4 ore
Pot life (20°C): 7 ore
Rapporto di impiego in volume: 3 : 2
Rapporto di impiego in peso: 72 : 28
Diluyente: 6470
Spessore film secco per mano: 50 µ
Resa teorica per mano:
10,6 m²/L
Tempo di ricopertura a
20°C: minimo 4 ore
Numero di mani: 2

NOME PRODOTTO	A VELA	A MOTORE			COLORI	POTERE ANTIVEGETATIVO	RESISTENZA ALL'ABRASIONE	APPLICABILITÀ SU ALLUMINIO
		VELOCITÀ						
	CROCIERA E REGATA	< 12 NODI PILOTINA	12-35 NODI MOTOSCAFI	>35 NODI MOTOSCAFI VELOCI				
BLANC SPRINT						BIANCO	★★	
EUROSPRINT					BLU, NERO, ROSSO	★★		NO
EVEN EXTREME 2					BIANCO	★★★★★		SI
EVEN EXTREME 2					BLU, NERO, ROSSO	★★★★★		NO
RAFFAELLO					AZZURRO, BLU, GRIGIO CHIARO, NERO, ROSSO, VERDE	★★★★★		NO
RAFFAELLO BIANCA RACING					BIANCO	★★★★★		SI
SEVENTY					BIANCO	★★★/★		SI
SEVENTY					AZZURRO, BLU SCURO, NERO, ROSSO	★★★★★		NO
SPEEDY CARBONIUM					BLACK, BLU TONED, GREY	★★★★★		SI



RAFFAELLO

Antivegetativa idrofila autolevigante additivata con carbonio

CARATTERISTICHE

Antivegetativa di qualità superiore a matrice idrofila. Grazie all'alto contenuto di composti del rame ed alla presenza di particelle di carbonio puro viene garantito un'ottimo potere antivegetativo e una naturale scorrevolezza in tutte le condizioni di esercizio. Efficace sia in mari caldi che temperati, acque miste e laghi. Raffaello ha una solubilità controllata e quindi può essere convenientemente utilizzata sia su scafi di media velocità che su barche a vela. Non adatta a scafi in lega leggera. Non accumula eccessivo spessore nel tempo consumandosi progressivamente durante l'esercizio.



DATI TECNICI

Peso specifico: 1,67 ± 0,02 Kg/L
Solidi in volume: 50%
Tinta: azzurro, blu, grigio chiaro, nero, rosso, verde
Confezioni: 0,75 L/2,50 L/5,00 L

DATI APPLICATIVI

Applicazione: Pennello - Rullo - Spruzzo
Essiccazione completa (20°C): 12 ore
Diluyente: 6470
Spessore film secco per mano: 40 - 50 µ
Resa teorica per mano: 12,5 - 10,0 m²/L
Tempo di ricopertura a 20°C: minimo 8 ore
Numero di mani: 2

RAFFAELLO BIANCA RACING

Antivegetativa idrofila autolevigante bianca

CARATTERISTICHE

Antivegetativa a lunga durata di qualità superiore, a matrice idrofila autolevigante. Grazie al particolare contenuto di biocidi organici si è potuto ottenere un colore bianco candido stabile nel tempo sopra e sotto la linea di galleggiamento, mantenendo l'ottimo potere antivegetativo. Il veicolo di questa antivegetativa ha caratteristiche idrofile e consente, grazie alla sua particolare bagnabilità, un'ottima scorrevolezza nell'acqua. Efficace sia in mari caldi sia temperati e acque miste. Raffaello bianca Racing ha una solubilità controllata e quindi può essere convenientemente usata sia su scafi di media velocità che su barche a vela; consigliata particolarmente per barche da regata.



DATI TECNICI

Peso specifico: 1,67 ± 0,02 Kg/L
Solidi in volume: 50 %
Tinta: bianco
Confezioni: 0,75 L/2,50 L/5,00 L

DATI APPLICATIVI

Applicazione: Pennello - Rullo - Spruzzo
Essiccazione completa (20°C): 12 ore
Diluyente: 6470
Spessore film secco per mano: 40 - 50 µ
Resa teorica per mano: 12,5 - 10,0 m²/L
Tempo di ricopertura a 20°C: minimo 8 ore
Numero di mani: 2

SEVENTY

Antivegetativa all'acqua

CARATTERISTICHE

Antivegetativa all'acqua progettata per la protezione contro alghe, balani e tutti i tipi di fauna marina di acqua dolce e salata. È un prodotto facile da applicare, non dannoso per l'ambiente (supera anche le più severe normative di inquinamento atmosferico) ed è più sicuro da usare. È resistente a frequenti allaggi offrendo al tempo stesso un'eccellente protezione antivegetativa. Solo la tinta bianco è adatta per l'applicazione su alluminio.



DATI TECNICI

Peso specifico: 1,70 ± 0,02 Kg/L bianco
2,00 ± 0,02 Kg/L tinte
Solidi in volume: 35 %
Tinta: azzurro, bianco, blu scuro, nero, rosso
Confezioni: 0,75 L/2,50 L

DATI APPLICATIVI

Applicazione: Pennello - Rullo - Spruzzo
Essiccazione completa (20°C): 16 ore
Diluyente: acqua
Spessore film secco per mano: 30 - 50 µ
Resa teorica per mano: 13,3 - 8,0 m²/L
Tempo di ricopertura a 20°C: minimo 3 ore
Numero di mani: 2 (applicare una mano addizionale sul bagnasciuga)

Nuova antivegetativa all'acqua **Seventy.**

La grande protezione incontra
il grande rispetto per l'ambiente.



New waterbased antifouling **Seventy.**
The great protection joins respect for the environment.

 **Veneziani** YACHTING
Leaders in yacht paint systems.

www.venezianiyacht.it

SPEEDY

CARBONIUM

Pura velocità.



Antivegetativa Speedy Carbonium™. Tecnologia al carbonio.



Se cerchi il massimo delle prestazioni l'antivegetativa bicomponente Speedy Carbonium™ con l'esclusiva tecnologia al carbonio fa proprio al caso tuo.

Grazie alle micro particelle di carbonio puro a granulometria costante di 15 micron, Speedy Carbonium™ permette di ottenere un film particolarmente liscio e veloce, l'ideale per imbarcazioni da competizione e barche a vela e da regata in materiali compositi e vetroresina.

Fai la differenza, scegli Speedy Carbonium™.

SPEEDY CARBONIUM

Antivegetativa bicomponente per barche da regata

CARATTERISTICHE

Antivegetativa bicomponente a matrice medio dura basata sull'utilizzo del carbonio quale componente attivo per il potenziamento delle prestazioni.

Essiccazione rapida (due mani in giornata) e film liscio. Si applica a spruzzo. Dopo l'applicazione il film può essere carteggiato con carta n° 600 a umido per ottenere una superficie extraliscia. Tutte le tinte sono applicabili su barche in VTR, legno, acciaio e alluminio (su fondi adeguati).

DATI TECNICI

Peso specifico: 1.79 ± 0.02 Kg/L
Solidi in volume: 53 %
Tinta: blu toned, black, grey
Confezioni: 0,75 L
2,50 L solo grey



DATI APPLICATIVI

Applicazione:
Rullo - Spruzzo
Essiccazione completa (20°C): minimo 8 ore
Pot life (20°C): 48 ore
Rapporto di impiego in volume: 2 : 1
Rapporto di impiego in peso: 67 : 33
Diluyente: 6470
Spessore film secco per mano: 50 µ
Resa teorica per mano: 10,6 m²/L
Tempo di ricopertura a 20°C: minimo 4 ore
Numero di mani: 2

Per ulteriori informazioni sull'applicazione consultare la SCHEDA TECNICA o il sito internet WWW.VENEZIANIYACHT.IT.

LA PROTEZIONE ANTIVEGETATIVA DELLA CARENA

LE ANTIVEGETATIVE:
QUANTA COMPRARNE?

La quantità di antivegetativa applicata e, di conseguenza, il suo spessore sono essenziali per ottenere il risultato migliore. Infatti, l'antivegetativa si consuma nel tempo (se è autolevigante, autopulente, selfpolishing, autoerodente) oppure, in quella a matrice dura, si consumano i biocidi contenuti. Risultato e durata sono proporzionali allo spessore applicato.

Per questo è molto importante:

- non superare le rese indicate;
- applicare sempre due mani e una terza mano sul timone e sulle parti soggette a maggiore erosione, come la linea di galleggiamento.

Un metodo abbastanza preciso per calcolare la quantità di antivegetativa da acquistare e utilizzare è indicato nella TABELLA A.

Se però volete evitare troppi congegni, potete utilizzare la TABELLA B che abbiamo elaborato sulla base della nostra esperienza e delle indicazioni che abbiamo raccolto dai nostri clienti. A seconda del tipo di imbarcazione trovate indicata la quantità di prodotto da acquistare e applicare in numero di barattoli da 0,75 litri. La cosa importante è che non superiate mai le rese indicate sui barattoli e nelle schede tecniche. È necessario applicare la giusta quantità di pittura; anche se il prodotto copre bene il supporto non deve essere tirato per raggiungere rese maggiori. Per una antivegetativa ricordatevi di applicare comunque sempre 2 mani e di non superare la resa di 8-10 m²/L per ogni mano. Cioè applicate per 1 mano circa un barattolo da 0,75 litri ogni 6 metri quadrati.

Per raggiungere lo spessore consigliato di 80-100 micron totali, bisogna applicare a pennello due mani di prodotto non diluito. Utilizzando il rullo si tende ad applicare uno spessore inferiore.

IMPORTANTE

Applicare sempre la quantità di antivegetativa consigliata.

TABELLA A

Calcolo veloce della quantità di antivegetativa

I dati da possedere per il calcolo della quantità di antivegetativa da utilizzare sono:

1. La lunghezza dell'imbarcazione al galleggiamento moltiplicata per la larghezza massima (lo chiameremo **A**)
2. La lunghezza dell'imbarcazione al galleggiamento moltiplicata per il pescaggio, il tutto moltiplicato per 2 (lo chiameremo **B**)
3. I COEFFICIENTI DI FINEZZA, che tengono conto della forma dello scafo (lo chiameremo **C**):

scafi a vela moderni con bulbo	CF 0,35
scafi a vela con carena dalle forme piene	CF 0,40
scafi a motore veloci semiplananti	CF 0,65
scafi a motore dislocanti tipo pilotine o trawler	CF 0,70
gommoni	CF 0,68

La formula è la seguente: **(A+B) x C = m² reali da pitturare**

A questo punto basterà dividere la cifra risultante dalla formula per la resa dell'antivegetativa scelta, ed ecco che abbiamo il consumo in litri.

TABELLA B

Quanta antivegetativa serve

Metri	ADHERGLASS - 1 mano n° barattoli da 0,75				ANTIVEGETATIVA - 2 mani n° barattoli da 0,75			
	 scafi a vela moderni con bulbo	 scafi a vela con carena dalle forme piene	 scafi a motore veloci semiplananti	 scafi a motore dislocanti tipo pilotine o trawler	 scafi a vela moderni con bulbo	 scafi a vela con carena dalle forme piene	 scafi a motore veloci semiplananti	 scafi a motore dislocanti tipo pilotine o trawler
6	1	2	2	2	3	4	4	4
7	2	2	2	3	4	4	5	6
8	2	3	3	3	5	6	7	8
9	2	3	3	4	6	7	8	10
10	3	3	4	5	7	8	10	12
11	3	4	5	6	8	9	12	14
12	4	5	6	7	9	11	14	17
13	4	5	7	8	10	12	16	19
14	5	6	8	9	12	14	18	22
15	6	7	8	10	13	16	20	24

LA FORMULA DI UN'ANTIVEGETATIVA

L'antivegetativa è una miscela chimica di varie materie prime, ciascuna con proprie caratteristiche e funzioni che opportunamente prodotta ed applicata forma un film solido, aderente e coesivo tale da proteggere la superficie su cui viene applicata.

Le materie prime di una antivegetativa si raggruppano in: pigmenti, leganti, solventi e additivi.

I PIGMENTI

I pigmenti sono solidi finemente polverizzati con dimensioni comprese fra 0,2 e 20 micron.

I pigmenti servono per dare il colore e il potere coprente. Le cariche servono per determinare proprietà fisiche come ad esempio il peso specifico. I pigmenti antivegetativi, come ad esempio i sali di rame o di zinco, conferiscono invece caratteristiche antivegetative.

I LEGANTI

I leganti sono dei polimeri o delle resine che conferiscono alla pittura uno strato asciutto, compatto, ben aderente alla superficie e caratteristiche di solubilità, viscosità, stabilità, compatibilità, resistenza.

I SOLVENTI

I solventi vengono usati nelle vernici per ridurne la consistenza e facilitare l'applicazione. Dopo l'applicazione, durante la fase di asciugatura i solventi evaporano, lasciando quello che si definisce film secco.

GLI ADDITIVI

Gli additivi vengono aggiunti alle pitture, generalmente in piccole quantità, per ottenere marcate variazioni. A seconda dei loro effetti si suddividono in plastificanti, acceleranti, dilatanti, tixotropizzanti, antischiuma, antipelle, antisedimento, ecc...

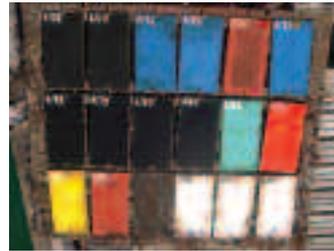
LA MISCELAZIONE DEI COMPONENTI E I COLLAUDI

I quattro gruppi di materie prime vengono, attraverso dei processi di natura chimica, miscelati per formare un composto omogeneo e stabile: la pittura.

Successivamente vengono eseguiti dei collaudi di natura fisica e chimica in laboratorio, superati i quali si procede con le prime prove in mare, chiamate Raft Test, consistenti nell'applicazione dell'antivegetativa su delle piastre che misurano 30 x 80 cm su vari supporti: vetroresina, gel coat, ferro, alluminio o bronzo.

I laboratori Veneziani hanno a disposizione delle zattere, situate in varie località, sulle quali vengono fissate le piastre dei Raft Test.

Ogni anno vengono messe in mare centinaia di piastre, su alcune di queste vengono applicate le antivegetative Veneziani in commercio, su altre alcuni prodotti della concorrenza e sulle rimanenti i test delle nuove antivegetative. Ogni anno i laboratori Veneziani testano quindi centinaia di nuove formulazioni mettendole a confronto con quelle in commercio.



Le piastre vengono controllate e fotografate ogni 3 mesi, i test durano 2 anni. Alla conclusione dei test vengono scelte le formule che hanno dato i risultati migliori e si effettuano dei test su barche. Questi vengono effettuati verniciando i quarti di carena con due formulazioni diverse, una per il quarto anteriore sinistro e il quarto posteriore destro e l'altra al contrario. Il test dura circa 1 anno e mezzo. Quindi dopo aver ottenuto il miglior risultato l'antivegetativa viene immessa sul mercato.

L'IMPORTANZA DI APPLICARE IL GIUSTO SPESSORE DI ANTIVEGETATIVA

Una delle prove che i laboratori Veneziani hanno effettuato sui Raft Test è stata quella di pitturare la parte centrale delle piastre con una sola mano di antivegetativa, e la parte rimanente con la giusta quantità. Potete notare dalle foto che dopo 4 mesi non si nota ancora nessuna differenza, ma dopo un anno sulla parte centrale si è formato del limo, e dopo due anni dei denti di cane.

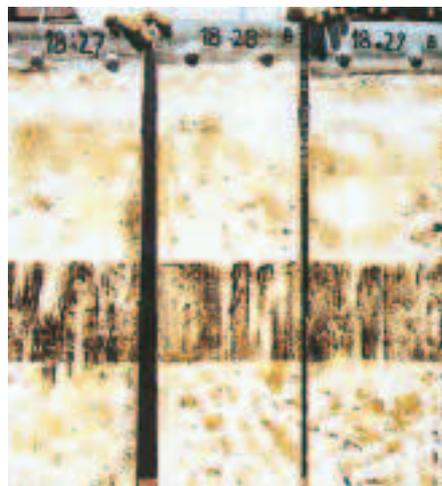
Le prestazioni di una antivegetativa dipendono dalla quantità di biocidi e dallo spessore applicato (spessore = quantità). Non bisogna confondere la resa possibile con la resa necessaria. Bisogna applicare sempre le quantità consigliate indipendentemente dal numero di mani, dal metodo d'applicazione e dalla diluizione. Per aiutarvi a calcolare la quantità necessaria per pitturare la carena della vostra barca consultate le tabelle a pagina 24.

Applicare un quantitativo inferiore a quello consigliato vi darà sicuramente dei risultati negativi.

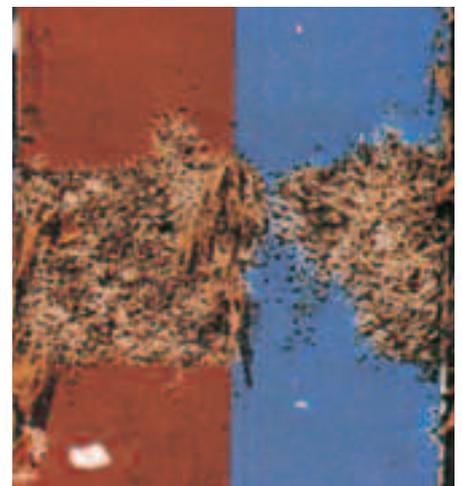
RAFT TEST VENEZIANI



raft test a 3 mesi



raft test a 1 anno



raft test a 2 anni

DUREPOX

The choice of champions

**I team vincenti utilizzano Durepox
nelle più importanti competizioni internazionali.**

Lunghissima durata.

Applicabile bagnato su bagnato.

Riduce il coefficiente d'attrito dello scafo.

Maggiore scorrevolezza sull'acqua.

Nato per i campioni, ora per tutti.

Prodotta in Nuova Zelanda da:

Resene

Automotive & Light Industrial

Distributore ufficiale in Europa:

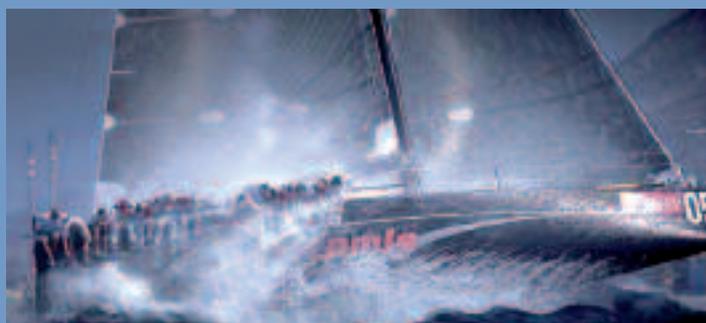


Veneziani ^{YACHTING} TM

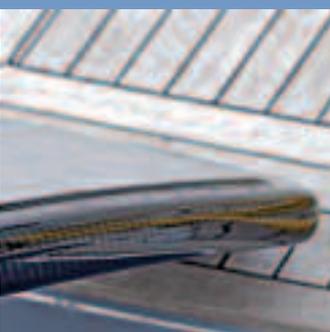
Leaders in yacht paint systems.

Durepox™ è un primer bicomponente epossì-uretanico altamente pigmentato e carteggiabile, indicato quando è indispensabile una protezione totale dell'imbarcazione. Utilizzato sulla carena di imbarcazioni da regata che non richiedono antivegetativa (classi J, MUMM, MELGES, TP). Applicato bagnato su bagnato e ad essiccazione veloce, **Durepox™** può velocizzare considerevolmente le imbarcazioni trattate.

Esperimenti effettuati nei laboratori di flusso della neozelandese Otago University hanno dimostrato che superfici con elevato gloss (brillantezza) hanno prestazioni inferiori rispetto a **Durepox™** che consente una riduzione del 15% del coefficiente d'attrito. Può essere applicato direttamente su qualsiasi tipo di supporto presente nel settore nautico e trova impiego nei campi più svariati. A disposizione anche il **Durepox High Performance Clear**, ideale per donare brillantezza a superfici già trattate con **Durepox** nelle varie tinte oppure direttamente su tutti i supporti in carbonio a vista.



photos courtesy of ARTEMIS/CHRIS HOSKING



Durepox™ usato abitualmente dalla maggioranza dei team veloci e dei cantieri nautici più prestigiosi; è stato applicato alle carene di alcune tra le più prestigiose imbarcazioni da regata e da crociera. Tutte le imbarcazioni partecipanti alla Louis Vuitton Cup 2003 e il team New Zealand Black Magic vincitore dell'America's Cup utilizzavano **Durepox™**. Altri nomi vincenti includono Prada, Play Station, Tag Heuer, High 5, Silverage, Flash Gordon. Durante la Louis Vuitton Cup 2007, 7 Team su 12 hanno utilizzato **Durepox™** sulla propria carena, coperta, albero e boma. I semifinalisti alla Louis Vuitton Cup e i finalisti dell'America's Cup hanno accordato ancora fiducia a questo prodotto.



photos courtesy of EMIRATES TNZ/CHRIS CAMERON



LA PROTEZIONE ANTIVEGETATIVA DELLE PARTI SPECIALI

IL BULBO, I FLAPS E I TIMONI IN METALLO

I flaps, i timoni in acciaio o metallo e analoghe parti metalliche immerse sono zone soggette ad un grado altissimo di corrosione, abrasione e usura.

Preparate accuratamente la superficie (in piombo, ghisa o acciaio inox) della vostra imbarcazione con discatura o sabbiatura, se occorre togliete le tracce di vecchie pitture e di ruggine.

Per la pitturazione vi consigliamo il ciclo bicomponente a base di **EPOXY PRIMER** (1 mano a pennello) e **AQUASTOP** (3 mani a rullo a pelo corto). Applicata l'ultima ma-

no, attendete almeno 72 ore prima di proseguire il ciclo di pitturazione con una mano di **ADHERGLASS** o di **ADHERPOX**, quindi l'antivegetativa come sul resto della carena.

*Se occorre stuccare il bulbo adottate **EPOMAST PRO** da applicare dopo **EPOXY PRIMER**. Dopo l'applicazione, carteggiate e proseguite con **AQUASTOP**.*

**I PIEDI POPPIERI**

Tutti i motori marini sono primerizzati e smaltati a forno dalle case costruttrici. Per proteggerli dalla vegetazione dovete trattarli con un prodotto antivegetativo specifico.

Se il piede è in buone condizioni lavate accuratamente la parte immersa con **DETERSIL** dopo una carteggiatura con carta fine e applicate:

- 1 mano di **PROPELLER PRIMER** a pennello o **PROPELLER PRIMER SP** a spruzzo.
- 2 mani di antivegetativa **PROPELLER** o **PROPELLER SP**.

Sulla parte emersa:

- 2 mani di finitura **GEL GLOSS PRO**.

Se il piede poppiero è in cattive condizioni dovete portarlo a metallo nudo mediante carteggiatura o discatura dove possibile.

Dopo proteggerlo con **EPOXY PRIMER** (1 mano a pennello) e **AQUASTOP** (3 mani a rullo a pelo corto o pennello).

Concludete il ciclo come per le parti immerse.

**ELICHE (in bronzo) E ASSI (in inox)**

Per ottenere un buon risultato sulle eliche dovete eseguire la pulizia e la preparazione in modo scrupoloso, addirittura maniacale. Infatti sulle eliche e sugli assi non si possono applicare cicli ad alto spessore che modificherebbero i profili e quindi l'azione dell'elemento propulsore. Per questo sono stati studiati prodotti a bassissimo spessore e con il massimo potere adesivo possibile. L'intero ciclo va rinnovato ad ogni stagione.

Procedete nel modo seguente:

- carteggiare con carta abrasiva grossa, segnando la superficie;
- sgrassare con **DETERSIL** o altro detergente sgrassante. Ripetete l'operazione più volte utilizzando una spugna pulita e sciacquate con acqua dolce.

Non usate solventi che non eliminano il grasso ma anzi lo distribuiscono sulla superficie. Non toccate né con stracci né con le dita la superficie pulita. Ogni traccia di grasso potrebbe compromettere l'adesione.

• applicate 1 mano di **PROPELLER PRIMER** o **PROPELLER SP** e, dopo 6-12 ore, 2 mani di antivegetativa **PROPELLER** o **PROPELLER SP** a distanza di 6-12 ore l'una dall'altra. È bene che l'antivegetativa **PROPELLER** o **PROPELLER SP** venga applicata solo sul **PROPELLER PRIMER**, **PROPELLER SP** o su strati carteggiati di antivegetativa.

Attendete almeno 48 ore prima di varare.

Nota: alcune leghe usate per le eliche non consentono l'adesione delle vernici.

PROPELLER

Antivegetativa per eliche, assi e piedi poppiari

CARATTERISTICHE

Antivegetativa a matrice dura formulata per l'esercizio in condizioni estreme quali protezione di eliche, assi, piedi poppiari, flaps, ecc. È esente da ossidulo di rame e da composti organostannici ed è quindi compatibile con tutti i tipi di metalli. Possiede un'ottima aderenza ed un buon potere antivegetativo. Il prodotto deve essere utilizzato assieme al Propeller Primer per garantire il suo perfetto funzionamento. La sua nuova formula ha migliorato la resistenza alla sovrapprotezione catodica.

DATI TECNICI

Peso specifico: 1,30 ± 0,02 Kg/L
Solidi in volume: 45 %
Tinta: bianco, grigio volvo, nero
Confezioni: 0,25 L

**DATI APPLICATIVI**

Applicazione: Pennello
Essiccazione completa (20°C): 48 ore
Diluyente: 6470 solo per pulizia
Spessore film secco per mano: 30 µ
Resa teorica per mano: 15,0 m²/L
Tempo di ricopertura a 20°C: minimo 6 ore massimo 24 ore
Numero di mani: 2

PROPELLER SP

Antivegetativa spray per eliche, assi e piedi poppiari

CARATTERISTICHE

Antivegetativa spray a matrice dura formulata per l'esercizio in condizioni estreme quali protezione di eliche, assi, piedi poppiari, flaps, ecc. È esente da ossidulo di rame e da composti organostannici ed è quindi compatibile con tutti i tipi di metalli. Possiede un'ottima aderenza ed un buon potere antivegetativo. Il prodotto deve essere utilizzato assieme al Propeller Primer Sp per garantire il suo perfetto funzionamento. La sua nuova formula ha migliorato la resistenza alla sovrapprotezione catodica.

DATI TECNICI

Peso specifico: 0,75 - 0,78* ± 0,02 Kg/L
*Variazione a seconda della tinta
Solidi in volume: 13,3 %
Tinta: bianco, grigio volvo, nero
Confezioni: 0,400 L

**DATI APPLICATIVI**

Applicazione: spruzzo
Essiccazione completa (20°C): 48 ore
Diluyente: 6470 solo per pulizia
Spessore film secco per mano: 20 µ
Resa teorica per mano: 6,6 m²/L
Tempo di ricopertura a 20°C: minimo 6-8 ore
Numero di mani: 1

Elica prima di tutto

Quando "fate carena", la pitturazione dell'elica è la prima cosa che dovete fare, non l'ultima. Così date più tempo all'antivegetativa PROPELLER o PROPELLER SP a matrice dura di essiccare completamente.



LA VERNICIATURA DEL GOMMONE

RAVVIVARE E PROTEGGERE

Veneziani ha studiato una linea di prodotti specifici per il trattamento del gommone: lo smalto **GUMMIPAIN** per ravvivare e proteggere il gommone vecchio e logoro, l'antivegetativa **GUMMIPAIN A/F** per proteggere la parte sottomarina del gommone, il **DILUENTE 6380** che consente l'applicazione a spruzzo di entrambi i prodotti e il polish **GUMMIWAX** per la protezione delle parti gommate.

Per la manutenzione ordinaria di gommoni, parabordi, mute e sedili, spruzzare **GUMMIWAX** e distribuire con un panno sulla superficie preventivamente pulita e asciutta; attendere 30 minuti prima di lucidare con un panno morbido.

Per ottenere buoni risultati effettuate scrupolosamente queste operazioni:

- preparate molto accuratamente la superficie, sgrassando e lavando ripetutamente (3-4 volte) il gommone con il detersivo universale **DETERSIL** per eliminare completamente le cere usate nella costruzione dei gommoni.

Risciacquate bene ed assicuratevi che siano state rimosse tutte le possibili tracce di grasso e procedete alla pitturazione solo a supporto perfettamente asciutto;

- carteggiate bene con tela abrasiva n. 120-150 tutta la superficie e ripassate con un panno umido per togliere i residui;

- applicate sulle superfici fuori acqua due mani di smalto **GUMMIPAIN** (spessore per mano 35 micron, resa teorica per mano 6,6 m²/L) e due mani di **GUMMIPAIN A/F** in carena (spessore per mano 18 micron, resa teorica per mano 15 m²/L). Il tempo minimo di ricopertura per entrambi i prodotti è di 8 ore.

Smalto e antivegetativa possiedono elevate caratteristiche di elasticità indispensabili per tale tipo di supporto.



Per eseguire correttamente il lavoro ricordate che:

- il gommone deve essere gonfiato solo all'80% e non al massimo della pressione durante la pitturazione;

- per applicazioni a spruzzo diluire con il **DILUENTE 6380**:

30-50% con **GUMMIPAIN**

20-30% con **GUMMIPAIN AF**;

- bisogna evitare di incrociare molto le mani successive alla prima per non rammollire gli strati sottostanti;

- per lavare gli attrezzi di lavoro è necessario utilizzare lo stesso **DILUENTE 6380**.

*Per i gommoni dotati di carena rigida in vetroresina, sulla stessa applicate **ADHERGLASS** o **ADHERPOX** e 2 mani di antivegetativa.*

GUMMIPAIN

Finitura elastica per gommoni

CARATTERISTICHE

Idonea per la pitturazione di supporti in neoprene, tela gommata, PVC, ecc. Ottima dilatazione, flessibilità e ha inoltre un'ottima aderenza. Elevata resistenza all'ambiente marino, all'immersione in acqua dolce e salata e ai raggi ultravioletti.

DATI TECNICI

Peso specifico:
1.00 ± 0.02 Kg/L
Solidi in volume:
23 % (il valore indicato è la media risultante delle varie tinte)
Tinta: vedi cartella colori
Confezioni: 0,375 L



DATI APPLICATIVI

Applicazione:
Pennello - Spruzzo
Essiccazione completa (20°C): 24 ore
Diluente: 6380
Spessore film secco per mano: 35 µ
Resa teorica per mano: 6,6 m²/L
Tempo di ricopertura a 20°C: minimo 6 ore
Numero di mani: 2

GUMMIPAIN A/F

Antivegetativa per gommoni con carena elastica

CARATTERISTICHE

Antivegetativa caratterizzata da una matrice elastica, indicata per gommoni. Ottimo potere antivegetativo. Idonea per la pitturazione di supporti in neoprene, tela gommata, PVC e Hypalon. Ottima flessibilità ed aderenza.

DATI TECNICI

Peso specifico:
1.20 ± 0.02 Kg/L
Solidi in volume: 27 %
Tinta: bianco, grigio, nero
Confezioni: 0,375 L



DATI APPLICATIVI

Applicazione:
Pennello - Spruzzo
Essiccazione completa (20°C): 24 ore
Diluente: 6380
Spessore film secco per mano: 18 µ
Resa teorica per mano: 15 m²/L
Tempo di ricopertura a 20°C: minimo 8 ore
Numero di mani: 2

GUMMIWAX

Polish protettivo per gommoni

CARATTERISTICHE

Trattamento protettivo dei battelli pneumatici, se effettuato con prodotti non idonei, può causare danni ai materiali ed anche alle persone (vedi indesiderati scivoloni). Gummiwax, garantisce la protezione del tessuto plastificato e nello stesso tempo NON lo rende scivoloso. Gummiwax NON CONTIENE SILICONI. Ravviva i colori e, una volta asciutto, non macchia le cose con cui viene a contatto.

DATI TECNICI

Confezioni: 0,50 L



LA FINITURA DI FIANCATE, TUGA E COPERTA

FUORIBORDO, SOVRASTRUTTURE, TUGA

LE FINITURE IN LEGNO A VISTA

Per il trattamento del legno sulla vostra imbarcazione potete scegliere fra due diversi prodotti: la vernice monocomponente tradizionale o flatting marino **TIMBER GLOSS** oppure le vernici poliuretaniche bicomponenti **WOOD GLOSS** lucido per esterni ed interni, oppure **WOOD MAT** satinato solo per gli interni. Il **WOOD GLOSS** ha caratteristiche di resistenza agli agenti esterni più elevate del flatting tradizionale, quindi garantisce una maggiore durata del trattamento.

Se il legno è nuovo per prima cosa dovete carteggiarlo e poi impregnarlo con una mano di **FIBRODUR** e successivamente applicare la vernice di finitura.

Per ottenere un buon risultato do-

te applicare almeno 6-8 mani di vernice **TIMBER GLOSS** o **WOOD GLOSS**, intervallate da una leggera carteggiatura (carta n. 360-400) al fine di ottenere una superficie perfettamente liscia e speculare. Su scafi prestigiosi si impiegano fino a 12 mani di vernice, questo per esaltare al massimo la bellezza del supporto e garantire la durata del trattamento. Nelle prime mani dovete effettuare una diluizione a partire dal 30% con diminuzione progressiva fino ad applicare le ultime due mani piene, pennellando nel senso della venatura del legno. Per la diluizione usate l' apposito diluente. **Se il legno è macchiato** dalla penetrazione dell' acqua, dovete aspor-

tare tutta la pittura sulla zona danneggiata e tamponare il legno con acqua ossigenata a 80 volumi o con **TEAK 2** finché il legno non ridiventa di colore chiaro.

Non è necessario verniciare il teak, che va invece pulito, sbiancato e protetto con prodotti specifici. Qualora si desiderasse verniciarlo, è consigliabile il ciclo ad alta resistenza.

La durata dei cicli dipende comunque anche dall' impegno nella manutenzione. Se ogni due anni avrete l' accortezza di carteggiare finemente la superficie e di applicare due nuove mani di prodotto, vi garantirete un legno sempre protetto ed in condizioni perfette per parecchi anni.

**TIMBER GLOSS**

Flatting marino brillante

CARATTERISTICHE

Flatting alchidico-modificato monocomponente di estrema facilità applicativa idoneo per superfici interne ed esterne. Questa vernice permette di ottenere film dotati di ottima brillantezza, dilatazione, elasticità e resistenze all' ambiente marino. Consigliata per la verniciatura di tutti i tipi di legno sopra la linea di galleggiamento o su film di vernice monocomponenti invecchiati.

DATI TECNICI

Peso specifico:
0,92 ± 0,02 Kg/L
Solidi in volume: 45 %
Tinta: trasparente
Confezioni: 0,75 L/2,50 L

**DATI APPLICATIVI**

Applicazione: Pennello - Rullo - Spruzzo - Airless
Essiccazione completa (20°C): 12 - 24 ore
Diluente: 6470
Spessore film secco per mano: 40 µ
Resa teorica per mano: 11,2 m²/L
Tempo di ricopertura a 20°C: minimo 8 ore massimo 7 giorni
Numero di mani: da 6 a 8 mani

WOOD GLOSS

Vernice di finitura brillante

CARATTERISTICHE

Vernice trasparente poliuretanica bicomponente brillante. Eccezionale resistenza agli agenti atmosferici ed all' ambiente marino. Ottima dilatazione e resistenza all' abrasione. Esalta la bellezza del legno senza dare problemi di calo del film di vernice nel tempo. Particolarmente indicata per il trattamento di superfici in legno a vista sia esterne che interne. Non idonea per supporti soggetti ad immersione continua. Applicata in più mani consente ottimi risultati di durata nel tempo in condizioni di ambiente marino o industriale molto aggressivo.

DATI TECNICI

Peso specifico:
1,02 ± 0,02 Kg/L
Solidi in volume: 38 %
Tinta: trasparente
Confezioni: 0,75 L

**DATI APPLICATIVI**

Applicazione:
Pennello - Spruzzo
Essiccazione completa (20°C): 3 giorni
Pot life (20°C): 3 ore
Rapporto di impiego in volume: ~ 4 : 1 (80 : 20)
Rapporto di impiego in peso: 80 : 20
Diluente: 5780
Spessore film secco per mano: 20 µ
Resa teorica per mano: 19 m²/L
Tempo di ricopertura a 20°C: minimo 8 ore massimo 48 ore
Numero di mani: 6 fino a 12

WOOD MAT

Vernice di finitura satinata per interni

CARATTERISTICHE

Vernice trasparente poliuretanica bicomponente satinata. Buona resistenza all' ambiente marino. Particolarmente indicata per il trattamento di paratie, mobili e tutte le superfici in legno interne. Ottima dilatazione e resistenza all' abrasione. Di facile applicazione. Non idonea per supporti soggetti ad immersione continua. Ottima anche per pavimentazioni e paiolati in legno.

DATI TECNICI

Peso specifico:
1,00 ± 0,02 Kg/L
Solidi in volume: 50 %
Tinta: trasparente
Confezioni: 0,75 L

**DATI APPLICATIVI**

Applicazione:
Pennello - Spruzzo
Essiccazione completa (20°C): 3 giorni
Pot life (20°C): 6 ore
Rapporto di impiego in volume: 1 : 1
Rapporto di impiego in peso: 50 : 50
Diluente: 5780
Spessore film secco per mano: 30 µ
Resa teorica per mano: 16,7 m²/L
Tempo di ricopertura a 20°C: minimo 8 ore massimo 48 ore
Numero di mani: 3 - 4

CICLO AD ALTA RESISTENZA

Per i cicli ad alta resistenza, sul legno riportato a nudo, impregnare con una mano di **FIBRODUR**, carteggiare dopo 12 ore la superficie e applicare due mani di **RESINA 2000**. È possibile carteggiare tra una mano e l'altra per livellare la fibra legnosa. A seguire applicate sei mani di **WOOD GLOSS** come citato precedentemente.

Tale ciclo può essere successivamente ripreso nel tempo solo con le mani di **WOOD GLOSS** senza asportare la **RESINA 2000**. Si consiglia tale trattamento solo su legni sicuramente asciutti.

LE FINITURE A SMALTO

Potete scegliere come finitura, per un ciclo monocomponente, lo smalto **UNIGLOSS** e per un ciclo bicomponente il **GEL GLOSS PRO**.

I cicli bicomponenti assicurano un ottimo risultato sia dal punto di vista estetico (brillantezza, durata, ecc.) sia da quello di resistenza agli agenti atmosferici e all'abrasione meccanica, ma richiedono maggior impegno e accortezza nella fase di lavorazione. I cicli monocomponenti sono di veloce e facile impiego, tuttavia la loro qualità non è pari a quella dei prodotti bicomponenti.

In ambedue i casi, dopo aver stuccato e rasato le superfici, è bene che applichiate un sottosmalto che

ha il compito di garantire il miglior risultato estetico dello smalto. A seconda del tipo di ciclo, scegliete **EUROGEL** per i monocomponenti e **POLYREX PRO** o **PLASTOLITE PRO** per i bicomponenti. Il compito di un sottosmalto è quello di dare maggior protezione alla superficie e uniformare la tonalità del colore evitando gli aloni che si potrebbero formare nelle zone stuccate. Permette, inoltre, di evidenziare gli eventuali difetti della superficie rendendo più facile la loro eliminazione prima dell'applicazione dello smalto.

Il sottosmalto andrà applicato sulla superficie pulita e carteggiata oppure protetta opportunamente da un prodotto epossidico. In cicli monocomponenti vanno applicate 2 mani di **EUROGEL**. In cicli bicomponenti la superficie deve essere trattata con due mani di **PLASTOLITE PRO** (applicabile anche sotto la linea di galleggiamento) o con **POLYREX PRO** (facilmente carteggiabile ma non adatto ad immersione continua). Carteggiate e lavate la superficie prima di applicare almeno 2 mani di smalto. Ricordate che l'applicazione delle finiture può essere fatta anche a pennello poiché, data la facilità di dilatazione dei nostri prodotti, i segni lasciati dal pennello si minimizzano incrociando le pennellate.



GEL GLOSS PRO

Finitura poliuretanica bicomponente

CARATTERISTICHE

Smalto di elevata qualità, ottima resistenza all'atmosfera marina e industriale, all'invecchiamento ed ai raggi ultravioletti. Non ingiallente, ottime resistenze chimiche e meccaniche e ritenzione della brillantezza. Eccellente dilatazione per un miglior risultato estetico di fuoribordo, coperta, sovrastrutture con superfici speculari e brillanti.

Applicabile direttamente su gel coat o fondi epossidici o poliuretani (Plastolite pro, Polyrex pro). Non idoneo ad immersione continua.

DATI TECNICI

Peso specifico: 1.29 ± 0.02 Kg/L
Solidi in volume: 54 %
Tinta: vedi cartella colori
Confezioni: 0,75 L/2,50 L



DATI APPLICATIVI

Applicazione: Pennello - Rullo - Spruzzo - Airless
Essiccazione completa (20°C): 7 ore
Pot life (20°C): 3 - 4 ore
Rapporto di impiego in volume: 3 : 1
Rapporto di impiego in peso: 80 : 20
Diluente:
6700 (Spruzzo - Airless) o 5780 (Pennello - Rullo)
Spessore film secco per mano: 35 - 40 µ
Resa teorica per mano: 15,4 - 13,5 m²/L
Tempo di ricopertura a 20°C: minimo 3 - 4 ore massimo 48 ore
Numero di mani: 2 (3 per maggiore copertura)

UNIGLOSS

Smalto superiore monocomponente

CARATTERISTICHE

Finitura alchidico-poliuretanica monocomponente. Di elevata qualità, eccellente dilatazione e ottima ritenzione del colore e della brillantezza. Adatta all'uso sia esterno che interno su imbarcazioni da diporto e in casa. Buona flessibilità ed adesione su una vasta gamma di primer, fondi e finiture. Non applicabile direttamente su primer zincanti inorganici o su lamiere zincate. Disponibile in diversi colori. Non idoneo ad immersione continua.

DATI TECNICI

Peso specifico: 1.20 ± 0.02 Kg/L bianco e tinte derivate - 1.05 ± 0.02 Kg/L altre tinte
Solidi in volume: 55 %
Tinta: vedi cartella colori
Confezioni: 0,75 L/solo bianco 2,50 L



DATI APPLICATIVI

Applicazione: Pennello - Rullo - Spruzzo - Airless
Essiccazione completa (20°C): 24 ore
Diluente: 6470
Spessore film secco per mano: 40 µ
Resa teorica per mano: 13,8 m²/L
Tempo di ricopertura a 20°C: minimo 24 ore
Numero di mani: 2

EUROGEL

Fondo alchidico opaco

CARATTERISTICHE

Pittura alchidica di fondo, monocomponente, di colore bianco. Di facile applicazione, ha un ottimo potere coprente ed è utilizzabile come finitura opaca per interni o come mano intermedia per cicli alchidici.

Applicabile su vecchi fondi e finiture monocomponenti, carteggiati o superfici in legno riportate a nudo. Non deve essere applicata su zincanti inorganici o lamiere zincate. Non adatta ad immersione continua.

DATI TECNICI

Peso specifico: 1.40 ± 0.02 Kg/L
Solidi in volume: 56 %
Tinta: bianco
Confezioni: 0,75 L/2,50 L



DATI APPLICATIVI

Applicazione: Pennello - Rullo - Spruzzo - Airless
Essiccazione completa (20°C): 24 ore
Diluente: 6470
Spessore film secco per mano: 40 µ
Resa teorica per mano: 14,0 m²/L
Tempo di ricopertura a 20°C: minimo 24 ore
Numero di mani: 1 - 2

LA FINITURA DI FIANCATE, TUGA E COPERTA

IN COPERTA

SULLA VETRORESINA

Per ripristinare il colore, la pulizia e ottenere anche un effetto antisdrucchiolo, vi consigliamo **GEL GLOSS PRO** nelle varie tinte additivato con **ANTISKID POWDER**, previo lavaggio e sgrassaggio. Applicate due mani direttamente sul Gel Coat, preferibilmente a rullo o con un ovalino battendo a tampone. Il prodotto contiene un granulato sintetico che tende a separarsi dallo smalto, mescolate accuratamente anche durante l'applicazione. Le superfici stampate o zigrinate da rinnovare vanno lavate con spazzolone e **DETERSIL** e pitturate con 2 mani di **GEL GLOSS PRO** (applicate a pennello o a spruzzo) a basso spessore in modo da non nascondere le asperità dell'antisdrucchiolo esistente.

SUL LEGNO VERNICIATO

Dopo la preparazione e l'impermeabilizzazione con 2 mani di **RESINA 2000**, applicate 2 mani di **GEL GLOSS PRO** nelle varie tinte additivato con **ANTISKID POWDER**. Mescolate con cura anche durante l'applicazione.

SUL TEAK A VISTA

Il teak e l'iroko normalmente non si verniciano. È bene però che li proteggiate con olii naturali per ripristinare i componenti che vanno

perduti per l'azione degli agenti atmosferici e dei lavaggi, specie se questi ultimi sono eseguiti con acqua a pressione e con detergenti abrasivi (che comunque vi sconsigliamo).

Vi consigliamo l'applicazione di 1 o 2 mani di **TEAK 3**. La durata della sua protezione è limitata e quindi dovete eseguire almeno 2 applicazioni per stagione. Così eviterete di ricorrere a pulizie troppo frequenti e il legno manterrà il colore e le caratteristiche naturali.

Per la pulizia radicale e il ripristino del colore naturale del teak utilizzate i seguenti due prodotti:

- **per la pulizia: TEAK 1.** Bagnate il legno con acqua dolce, poi versate piccole quantità di **TEAK 1** strofinando con una spazzola in saggiuna. Evitate possibilmente l'uso di spazzole ed elementi abrasivi sintetici. Sciacquate con acqua dolce abbondante.

- **per lo "sbiancamento" (o più esattamente per il ripristino del colore naturale): TEAK 2.** Applicatelo a pennello sulla superficie ancora bagnata dalla precedente operazione di pulizia eseguita con **TEAK 1**. Quando il legno cambia colore, risciacquate abbondantemente, lasciate asciugare e proteggete appena possibile con 2 mani di **TEAK 3** che, essendo un olio protettivo, conserva nel tempo l'integrità del materiale.

IL TEAK

Da sempre considerato un legno nobile e di grande pregio, il teak cresce nel sud-est asiatico, esattamente nell'area che comprende Birmania, Thailandia e Laos.

Colore e rigatura cambiano secondo l'area di origine e la qualità migliore presenta un colore uniforme, dorato, a volte con venature nere. Il legno si presenta oleoso al tatto. Con il suo odore forte e tipico è uno dei legni più durevoli del mondo, praticamente immune dagli attacchi degli insetti è molto resistente al contatto con l'acqua. Grazie a queste sue caratteristiche di bellezza, durata nel tempo, resistenza e duttilità il teak risulta un legno eccellente per le applicazioni più diverse. Il teak è il solo legno che si possa utilizzare in tutte le regioni del mondo, anche in quelle in cui le escursioni termiche, l'umidità, la salsedine ed il vento mettono a dura prova qualsiasi altro tipo di legno.

Il teak giunse in Europa già agli inizi del secolo scorso, quando si scoprirono le sue doti eccezionali per l'impiego nell'industria navale. Infatti il teak grazie alla sua notevole resistenza alle intemperie viene oggi impiegato soprattutto nella realizzazione dei ponti di navi senza richiedere alcun trattamento preservante. Altra sua particolarità molto importante è quella di non al-

tersarsi a contatto con viti o ferramenta in genere.

L'unico aspetto negativo è rappresentato dal prezzo piuttosto elevato, che ne limita l'impiego, ma è d'altro canto la specie legnosa più indicata per l'utilizzo all'esterno.

POLYREX PRO

Sottosmalto poliuretano bicomponente

CARATTERISTICHE

Mano di fondo poliuretano bicomponente a spessore per cicli di verniciatura ad elevate prestazioni. Ottima carteggiabilità, particolarmente indicato quale mano di fondo per finiture.

L'elevato spessore consente di chiudere le microporosità del ciclo esistente. Da applicare principalmente su un fondo epossidico quale Plastolite pro o su superfici primerizzate ed eventualmente stuccate con Epomast pro, Polynautic, previa carteggiatura; su VTR il prodotto può essere applicato senza primer, dopo una accurata carteggiatura e pulizia. Il Polyrex pro carteggiato con carta abrasiva n. 400/600 costituisce un'ottima mano di fondo per finiture poliuretane quali Gel Gloss pro e Unigloss così da valorizzare al meglio la protezione e la brillantezza dello smalto. Non adatto ad immersione continua.



DATI TECNICI

Peso specifico: 1,32 ± 0,02 Kg/L
Solidi in volume: 46 %
Tinta: bianco azzurrato
Confezioni: 0,75 L/2,50 L

DATI APPLICATIVI

Applicazione: Pennello - Rullo - Spruzzo - Airless
Essiccazione completa (20°C): 3 giorni
Pot life (20°C): 2 ore
Rapporto di impiego in volume: 83 : 17
Rapporto di impiego in peso: 85 : 15
Diluente: 5780
Spessore film secco per mano: 100 µ
Resa teorica per mano: 4,6 m²/L
Tempo di ricopertura a 20°C: minimo 3 ore
Numero di mani: 1 - 2

ANTISKID POWDER

Additivo per smalti a granulometria selezionata

CARATTERISTICHE

È una polvere a granulometria selezionata in materiale plastico, inodore, da utilizzare come additivo antisdrucchiolo in pitture per pavimenti e/o coperte di imbarcazioni. Possiede ottime caratteristiche meccaniche e resistenza all'ambiente marino.

DATI TECNICI

Peso specifico: 0,30 ± 0,02 Kg/L
Solidi in volume: 100 %
Confezioni: 0,15 Kg



DATI APPLICATIVI

Applicazione: aggiungere allo smalto già catalizzato in una percentuale che può variare dal 4% al 5% in volume a seconda delle necessità. Mescolare accuratamente prima e durante l'applicazione.

PASTA OPACIZZANTE

Additivo opacizzante per finiture

CARATTERISTICHE

Questo additivo permette di ottenere finiture semilucide e opache.

Dedicato a smalti monocomponente alchidici e bicomponenti poliuretano.

Per la verniciatura di grandi superfici si consiglia l'applicazione a spruzzo in quanto questa tecnica conferisce una migliore uniformità del gloss richiesto, a confronto con l'applicazione a pennello o rullo dove si possono manifestare disomogeneità di brillantezza sul film applicato.

DATI TECNICI

Peso specifico: 1,12 ± 0,02 Kg/L
Solidi in volume: 18%
Aspetto del film: biancastro
Confezioni: 0,25 L



DATI APPLICATIVI

Applicazione: miscelare con cura la pasta rendendola il più possibile omogenea prima di addizionarla alla pittura. Per le quantità di utilizzo fare riferimento alla scheda tecnica.

TEAK 1

Detergente smacchiante per teak

CARATTERISTICHE

Teak 1 rimuove qualsiasi genere di contaminazione dal legno. La sua alcalinità bilanciata lo rende efficace e nello stesso tempo delicato nei confronti del teak, asportando lo sporco senza intaccare la riserva "oleosa" del legno.

DATI TECNICI

Peso specifico:
1.01 ± 0.02 Kg/L
Tinta: incolore
Confezioni: 0,50 L

DATI APPLICATIVI

Applicazione:
Spazzola morbida - Spugna



TEAK 2

Schiarente per il teak

CARATTERISTICHE

Il sole, la salsedine e l'inquinamento, tendono a far ingrigire il teak in poco tempo, togliendo quel fascino esotico che solo questa essenza sa donare. Il trattamento con Teak 2, restituisce al legno la colorazione originale.

DATI TECNICI

Peso specifico:
0.99 ± 0.02 Kg/L
Tinta: incolore
Confezioni: 0,50 L

DATI APPLICATIVI

Applicazione:
Spazzola morbida - Spugna



TEAK 3

Protettivo impregnante per il teak

CARATTERISTICHE

Oltre ad impregnare il legno, rendendo quindi più difficile la penetrazione dello sporco, Teak 3 ristabilisce quell'equilibrio oleoso, specifico di questo tipo di materiale. Mette inoltre in risalto la colorazione del teak e rende più morbida al tatto la superficie.

DATI TECNICI

Peso specifico:
0.80 ± 0.02 Kg/L
Tinta: neutro, gold
Confezioni: 0,50 L/2,50 L

DATI APPLICATIVI

Applicazione: Pennello



LE PARTI INTERNE NON A VISTA

**SENTINE, GAVONI,
GHIACCIAIE, CAMBUSE**

Sono le parti nascoste delle barche. Superfici non "a vista" da sempre trascurate e trattate con una pittura qualsiasi normalmente grigia, giusto per opacizzare la VTR o nascondere sporcizia e ruggine. In realtà è importante che queste parti nascoste vengano tenute pulite, meglio ancora se impermeabilizzate affinché l'acqua non penetri nella vetroresina dall'interno. In molti gavoni e ripostigli vengono tenuti i sacchi delle vele ma queste parti sono usate anche come cambusa. Anche gli alimenti è bene che siano in contatto con prodotti sicuri e con superfici pulite.

Per tutto questo Veneziani ha creato **CERAMITE YACHTING**, un prodotto senza solventi (quindi di facile applicazione in locali angusti per l'assenza di vapori di solvente), ad alta copertura, di grande compattezza e impermeabilità assoluta.

Non viene intaccato da carburanti e olii minerali. Potete pulirlo subito con un semplice detergente liquido o per sentine, perché la sua superficie è dura e brillante.

Normalmente ne basta una mano. Sulla barca nuova elimina l'odore sgradevole e pungente della vetroresina.

Nelle barche in vetroresina vi basta applicare **CERAMITE YACHTING** di-

rettamente sulla vetroresina sgrassata e lavata.

Nelle barche in metallo primerizzare prima con **ADHERPOX** o **EPOXY PRIMER** e poi passare alla finitura con **CERAMITE YACHTING**.

Nelle barche in legno la preparazione sarà a base di **FIBRODUR**, seguita da 1 mano di **CERAMITE YACHTING**.

Le stesse modalità potranno essere utilizzate per casse d'acqua e ghiacciaie.

Per sentine con spazi ridotti è possibile utilizzare un prodotto inodore e monocomponente come il prodotto **SENTIFLEX**. È uno smalto lucido per sentina a base di particolari resine che conferiscono buone resistenze chimiche, in particolar modo alla penetrazione di umidità, olii lubrificanti, carburante e detersivi.

Questo prodotto poco percettibile

all'olfatto, può essere applicato su vetroresina, legno, acciaio e alluminio. Di facile applicazione, possiede un ottimo potere coprente ed eccellente distensione.

Il prodotto deve essere applicato su superfici pulite, sgrassate ed eventualmente carteggiate. Prima di procedere all'applicazione del **SENTIFLEX** preparare adeguatamente la superficie.

Per il legno nuovo primerizzare con **FIBRODUR**.

Per il Gel Coat nuovo, decerare con **DETERSIL** e carteggiare.

Per l'acciaio e l'alluminio nuovi, primerizzare con **EPOXY PRIMER o MINIAX PLX**.

Su vecchi smalti monocomponenti rimuovere le parti in fase di distacco mediante raschiatura.

Mescolare bene il prodotto prima dell'uso per assicurarsi della sua completa omogeneità.

Generalmente non è richiesta alcuna diluizione. Qualora fosse necessario, aggiungere il **DILUENTE 6470** sino ad un massimo del 5% in volume.

Applicare uno spessore omogeneo e completamente bagnato onde assicurare una copertura uniforme. Per ottenere resistenze chimiche adeguate applicare 1-2 mani di prodotto intervallate da un tempo minimo di ricopertura di 8 ore a 20°C.

**CERAMITE YACHTING**

Rivestimento impermeabilizzante per interni

CARATTERISTICHE

Rivestimento epossidico ad alto spessore, inodore senza solvente per il trattamento interno o esterno di qualsiasi superficie da isolare, serbatoi di acqua, cambuse, celle frigorifere.

Coadiuvante in cicli antiosmiosi come impermeabilizzante di sentine, gavoni, superfici interne non a vista. Adatto per la verniciatura anche su legno e ferro. Ottime resistenze chimiche all'acqua dolce e salata, alla nafta, oli, soluzioni acide e basiche. Si lava facilmente con un semplice detergente liquido poiché ha una superficie dura e liscia.

DATI TECNICI

Peso specifico: 1.37 ± 0.02 Kg/L
Solidi in volume: 100 %
Tinta: bianco
Confezioni: 0,75 L

**DATI APPLICATIVI**

Applicazione: Pennello - Rullo
Essiccazione completa (20°C): 7 giorni
Pot life (20°C): 50 min
Rapporto di impiego in volume: 3 : 2
Rapporto di impiego in peso: 67 : 33
Diluente: 5610 solo per pulizia
Spessore film secco per mano: 150 µ
Resa teorica per mano: 6,7 m²/L
Tempo di ricopertura a 20°C: minimo 8 ore massimo 24 ore
Numero di mani: 1 - 2

SENTIFLEX

Smalto monocomponente per sentine

CARATTERISTICHE

Smalto lucido per sentina a base di particolari resine che conferiscono buone resistenze chimiche, in particolar modo alla penetrazione di umidità, agli olii lubrificanti, al carburante e ai detersivi. Questo prodotto, poco percepibile all'olfatto, può essere applicato direttamente, previa preparazione, su vetroresina, legno, acciaio e alluminio. Di facile applicazione, possiede un ottimo potere coprente con eccellente distensione.

DATI TECNICI

Peso specifico: 1.20 ± 0.02 Kg/L
Solidi in volume: 51 %
Tinta: grigio
Confezioni: 0,75 L

**DATI APPLICATIVI**

Applicazione: Pennello - Rullo - Spruzzo - Airless
Essiccazione completa (20°C): 24 ore
Diluente: 6470
Spessore film secco per mano: 40 µ
Resa teorica per mano: 12,7 m²/L
Tempo di ricopertura a 20°C: minimo 8 ore
Numero di mani: 1 - 2



YOU & SEA

Bagno Shampoo per acqua di mare. You & Sea è un prodotto esclusivo, specifico per l'igiene del corpo e dei capelli anche con acqua di mare. La sua formulazione a pH neutro, vi darà ad ogni bagno una schiuma idratante, emolliente e profumata. Per eliminare il sale, asciugare la pelle con un telo spugna pulito.



DILUENTI

Il diluente è un liquido volatile la cui funzione è quella di solubilizzare e disperdere i vari componenti, facilitare l'applicazione del prodotto e ridurre la viscosità se necessario.

L'evaporazione del solvente presiede alla corretta filmazione del legante facilitando la formazione di un film omogeneo. Per i prodotti bicomponenti aggiungere la percentuale di diluente raccomandata al prodotto catalizzato.

Si raccomanda di seguire scrupolosamente i consigli riguardanti il corretto uso dei diluenti riportati sulle schede tecniche a seconda del metodo di applicazione (pennello, rullo e spruzzo) e di non superare le percentuali consigliate.

Diluente 5610, diluente per epossidici.

Il Diluente 5610 è indicato per la diluizione di Adherpox, Epoxy Primer, Plastolite pro e Unikote Yachting pro; solo per la pulizia attrezzi utilizzati per applicare Aquastop, Ceramite Yachting, Epomast, Epomast pro, Epomast Rapido, Resina 2000, Subcoat S.

Diluente 5780, diluente per poliuretani.

Il Diluente 5780 è indicato per la diluizione di Gel Gloss pro, Polyrex pro, Wood Gloss, Wood Mat e per la pulizia degli attrezzi utilizzati per applicare Adherglass e Fibrodur.

Diluente 6380, diluente per linea Gummipaint.

Il Diluente 6380 è indicato per Gummipaint e Gummipaint A/F, per applicazioni a pennello e a spruzzo.

Diluente 6470, diluente per antivegetative/sintetici.

Utilizzabile con tutte le antivegetative Veneziani. È indicato per tutti i prodotti sintetici quali Eurogel, Propeller Primer, Sentiflex, Ticoprene Yachting, Timber Gloss, Unigloss e per la pulizia degli attrezzi utilizzati per applicare Stucco Velox.

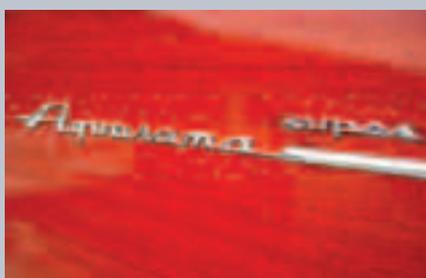
Diluente 6700, diluente per Gel Gloss pro.

Il Diluente 6700 è specifico per lo smalto Gel Gloss pro. Per l'applicazione a pennello è prevista una diluizione tra il 5-10% mentre l'applicazione a spruzzo prevede una percentuale compresa tra il 25-35%.

STERLING



- Finiture poliuretaniche e acriliche
- Elevato Gloss, finitura a specchio
- Applicabile a pennello, rullo e spruzzo
- Durata nel tempo 3 volte superiore alle normali finiture



Distributore esclusivo in Italia:



VenezianiTM

Leaders in yacht paint systems.

™ Used Under License of Field Pipe Systems S.r.l.

La STERLING LACQUER COMPANY

La Sterling Lacquer Manufacturing Co. si occupa di rivestimenti specializzati dal 1907, cioè da quando iniziò la produzione e la vendita di rivestimenti chimici per usi commerciali e industriali. Si è sempre dedicata alla ricerca e allo sviluppo di rivestimenti ad alta tecnologia per soddisfare le esigenze di un mondo in continua evoluzione.

I rivestimenti poliuretanici Sterling sono il risultato di questa estrema ricerca della massima tecnologia.



Sterling AVIATION COATINGS

Da quando per la prima volta vennero testati i rivestimenti poliuretanici Sterling su un Boeing 727 della TWA nel 1996 le compagnie aeree e i costruttori aeronautici hanno sentito la necessità di orientarsi su questo tipo di prodotto di altissima qualità per il rivestimento dei loro mezzi con un risultato estetico "a specchio".

Questa finitura ad alta durezza mantiene bassi i costi di manutenzione, è resistente alle radiazioni, alle condizioni estreme di temperatura e umidità, protegge dalla corrosione, dai carburanti e detergenti.

La Sterling offre un completo sistema di verniciatura composto da speciali primers per alluminio chimicamente e non, e una varietà di finiture per soddisfare particolari requisiti aeronautici. La Sterling produce anche la gamma di prodotti Astrocoat® che danno un'ottima protezione per particolari parti degli aeroplani come antenne, pale di elicotteri e parti sporgenti. Con una così vasta gamma di prodotti formulati per soddisfare particolari necessità in campo aeronautico, sempre più linee aeree e produttori preferiscono Sterling sia per le nuove costruzioni che per la manutenzione.

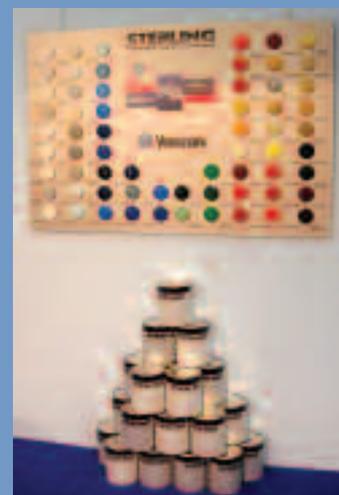
Sterling MARINE COATINGS

I rivestimenti poliuretanici Sterling per uso marino sono nati da anni di test ed esperienza nello sviluppo dei rivestimenti ad alta tecnologia per l'aviazione. Molte delle qualità apprezzate nella verniciatura degli aerei hanno fatto sì che sempre più applicatori nautici siano passati alla qualità superiore dei prodotti Sterling.

I Primers epossidici della serie Marine Coatings hanno una resistenza eccezionale sia sopra che sotto la linea di galleggiamento, mentre i rivestimenti poliuretanici hanno dimostrato la loro altissima resistenza nelle sovrastrutture, in condizioni estreme di temperatura e di umidità.

Questi prodotti hanno dimostrato di mantenere la brillantezza, il punto di tinta e la resistenza fino a tre volte più a lungo rispetto alle normali vernici. Resistono agli effetti corrosivi dell'acqua di mare, carburanti o altri agenti chimici.

Queste finiture non hanno praticamente bisogno di manutenzione, non richiedono di essere lucidate, ma solo di acqua e sapone per riprendere la loro brillantezza originale.



GLOSSARIO

ANTIVEGETATIVE, AUTOLEVIGANTI, AUTOPULENTI, ERODIBILI, A SOLUBILITÀ O A RILASCIO CONTROLLATO

Da quando, poco meno di un secolo e mezzo fa, Mc Innes in Inghilterra e Gioachino Veneziani a Trieste inventarono le prime pitture antivegetative realmente efficaci, queste hanno sempre necessariamente avuto caratteristiche autoleviganti, autopulenti, a rilascio controllato. Infatti, tutte le pitture antivegetative, per essere efficaci, debbono rilasciare nell'acqua sostanze che inibiscono, respingono o ritardano l'attacco e lo sviluppo del fouling, cioè delle incrostazioni vegetali (alghe) o animali (molluschi). Per ottenere questo rilascio (leaching), le pitture antivegetative debbono essere, utilizzando vari meccanismi, parzialmente solubili. All'inizio erano una combinazione di resine naturali (come la colofonia) e di grassi (come il sapone di Marsiglia). Poi, il controllo del rilascio si ottenne miscelando variamente resine naturali e solubili e resine sintetiche e insolubili (oleofeniche, viniliche, clorocaucciù acriliche, ecc...). Intorno agli anni '70 il meccanismo di rilascio si perfezionò con l'adozione di copolimeri di resine acriliche e composti organici di stagno e fu coniata la definizione di autolevigante. Oggi lo stagno non può più essere usato per questioni ambientali - è vietato dalla legge - e il termine autolevigante può a buon diritto essere usato da tutte le pitture che hanno rilascio controllato attraverso diver-

si meccanismi. I termini autolevigante, erodibile, a solubilità controllata, a rilascio progressivo, autopulente, self polishing sono perciò di fatto sinonimi. A questa regola fanno eccezione le antivegetative a matrice dura.

ANTIVEGETATIVE A MATRICE DURA

Nelle imbarcazioni superelevate (oltre i 35 nodi) sulle eliche e gli assi, i flap, i piedi poppieri, le alette di aliscafi e le pinne stabilizzatrici, le fascie di bagnasciuga e in genere sulle parti immerse soggette a forte usura e abrasione, occorre usare antivegetative non solubili o a bassissima solubilità o erodibilità: le antivegetative a matrice dura. In questi prodotti il rilascio degli agenti che inibiscono l'attacco del fouling è ottenuto con meccanismi non correlati alla solubilità del legante ma ad esempio, attraverso alte concentrazioni di biocidi per cui il rilascio delle particelle avviene per contatto. Anche per scafi che vengono utilizzati quotidianamente, soprattutto in acque salmastre, dolci o in porti con forti correnti di marea è opportuno utilizzare antivegetative a matrice dura o semidura.

COPPA FORD

È un apparecchio che serve a misurare la viscosità di un prodotto; si misura in secondi, contando il tempo che impiegano 100cc di prodotto a passare nel foro calibrato della coppa.

ESSICCAZIONE

Nell'essiccazione di un prodotto verniciante si distinguono due momenti, legati alla quantità di solvente evaporato e/o al grado di reticolazione. Si identificano così i valori, "fuori polvere" e "fuori tatto". È "fuori polvere" il prodotto sul quale l'eventuale polvere depositata sul film non viene inglobata. Il prodotto, invece, raggiunge l'essiccazione "fuori tatto" quando può essere maneggiato senza che sulla pellicola rimangano impronte. La pittura raggiunge le sue massime caratteristiche solo quando è trascorso il tempo necessario per l'essiccazione completa (essiccazione per esercizio). Rispettate i tempi di ricopertura riportati nelle schede tecniche.

IDROFILIA

È il contrario di idrorepellenza. Una superficie idrorepellente respinge l'acqua e non si bagna. Uno smalto brillante, il vetro, una superficie trattata con preparati siliconici o a base di Teflon sono idrorepellenti. Al contrario, una superficie idrofila si bagna facilmente, incorpora o trattiene uno strato d'acqua. Le antivegetative idrofile, trattenendo uno strato di acqua, riducono l'attrito delle carene. Infatti, l'attrito fra lo strato d'acqua trattenuto e l'acqua del mare è inferiore a quello che si creerebbe tra una superficie che, respingendo l'acqua, crea un attrito superiore. Inoltre, l'antivegetativa idrofila RAFFAELLO esercita più facilmente la sua azione re-

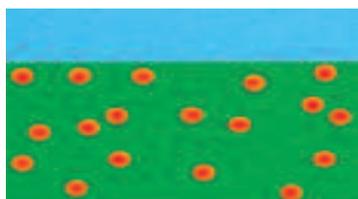
pellente nei confronti del fouling, grazie al migliore rilascio dei suoi componenti attivi nel continuo e costante contatto con l'acqua.

MISURATORE DI UMIDITÀ

È uno strumento che serve per controllare l'umidità contenuta nel supporto (vetrosina o legno) dello scafo. Il controllo dell'umidità è particolarmente importante nel trattamento antiosmosi. Dopo l'eliminazione del Gel Coat occorre che lo scafo "si asciughi". Il processo di essiccazione può essere naturale o accelerato (con vari sistemi di riscaldamento e deumidificazione diretti o indiretti). Il risultato comune deve essere la riduzione dell'umidità a meno del 10%, controllabile con un apparecchio di tipo SOVEREIGN di cui sono dotati tutti i centri osmosi AQUASTOP.

**MECCANISMO DI RILASCIO DELLE ANIVEGETATIVE IN ACQUA****Antivegetativa autolevigante**

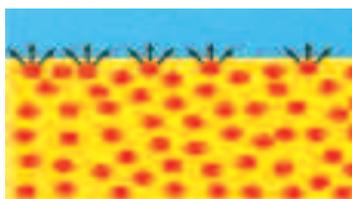
inizio stagione



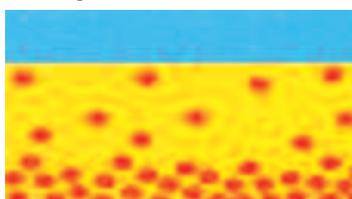
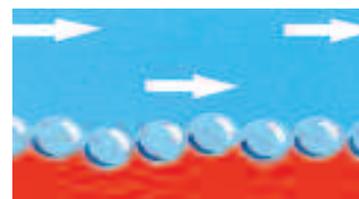
fine stagione

**Antivegetativa dura**

inizio stagione



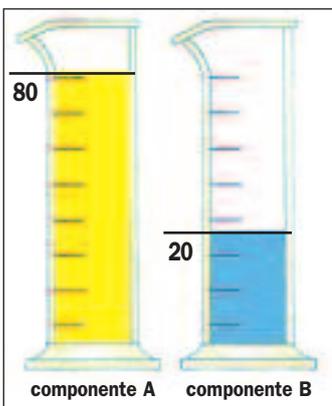
fine stagione

**Antivegetativa idrofila**

● ● ● ● = biocida

MIXING RATIO

È il rapporto di miscelazione tra base (componente A) e induritore (componente B) nei prodotti bicomponenti. Nelle schede tecniche dei prodotti viene espresso in peso e in volume. Va messa ogni attenzione nella valutazione di questo dato che deve essere rispettato e non variato arbitrariamente. Ricordate che una quantità maggiore di induritore non solo non fa asciugare prima la pittura, ma ne altera le caratteristiche e la qualità.



Esempio di rapporto di miscelazione in volume 80:20

PESO SPECIFICO

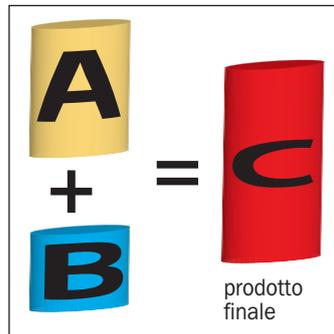
Lo si può definire semplicemente come il peso di un litro di prodotto e viene quindi espresso in Kg/L. Normalmente, il legante e i solventi di una pittura hanno peso specifico pari o inferiore a 1, cioè pesano come l'acqua o un po' meno. I pigmenti invece sono pesanti e alcuni di essi (per esempio, i composti di rame) hanno un peso specifico di 5.7. Per questo motivo i barattoli delle antivegetative sono piuttosto pesanti. I pigmenti tendono perciò a depositarsi sul fondo del barattolo, ma l'impiego di opportuni additivi ovvia al problema.

POLIMERIZZAZIONE

Un polimero è un composto costituito da un numero generalmente elevato di singole molecole note come monomeri. La polimerizzazione è il processo attraverso cui due o più molecole si combinano tra loro per formarne una nuova. Tipici polimeri sono, ad esempio, le materie plastiche: poliestere, polipropilene, ecc..

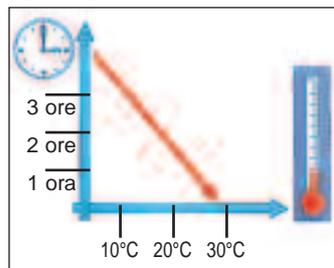
Nel caso delle vernici il processo di polimerizzazione può essere naturale, ad esempio negli olii (olio di li-

no, olio di legno) avviene per ossidazione, cioè a seguito dell'azione dell'ossigeno dell'aria, oppure può essere programmata nel caso dei prodotti bicomponenti, in cui base e induritore reagiscono rapidamente tra di loro formando un nuovo polimero seguendo un preciso processo chimico che dà luogo ad una struttura altamente reticolata. Per questo i prodotti bicomponenti sono normalmente più resistenti dei prodotti monocomponenti.



POT LIFE

È il tempo entro cui occorre applicare la miscela A+B (base + induritore) di un prodotto bicomponente. Trascorso il tempo del pot life, la miscela si indurisce e non è più applicabile. È inutile e anzi dannoso ogni tentativo di diluizione. Il pot life indicato nelle schede tecniche è quello riferito a 200 gr. di prodotto catalizzato a 20°C. Per prolungare il pot life, occorre tenere in luogo fresco i barattoli durante l'applicazione. Il pot life diminuisce con l'aumento della temperatura, secondo il grafico seguente. Un pot life di 1 ora a 25°C può arrivare a 30 minuti quando la temperatura raggiunge i 30°C.



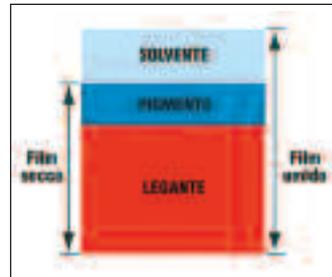
PVC

È la concentrazione in volume del pigmento sul film secco. Corrisponde alle iniziali inglesi di Pigment Volume Concentration. Più il PVC è alto, più il prodotto è ricco di pigmenti, ma è anche più coprente e

opaco. A un PVC basso corrisponde un prodotto più brillante e normalmente di migliore resistenza chimica. Nelle antivegetative, il PVC è un elemento critico per determinare il tasso di solubilità "caching rate" dei pigmenti attivi in esercizio in acqua.

SECCO IN VOLUME

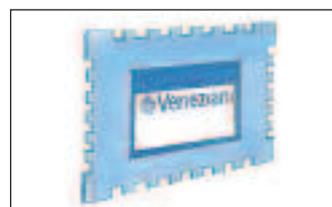
È rapporto tra le sostanze solide e quelle volatili di un prodotto verniciante. Il secco è la parte utile del prodotto, quella che forma il film protettivo. Il solvente (la parte volatile) evapora dopo aver svolto la funzione di permettere o facilitare l'applicazione del prodotto. Il secco totale in volume di un prodotto serve anche a stabilirne la resa teorica a un determinato spessore. Un prodotto con il 50% di secco richiederà l'applicazione di 100 cc (0,1 L) per m² per ottenere uno spessore umido di 100 micron e secco di 50. In un prodotto con un secco del 100% (cioè senza solvente) spessore a umido e a secco coincidono.



SPESSIMETRO

È uno strumento che serve a misurare lo spessore del film di pittura. Ce ne sono di vari tipi: i più precisi sono quelli di tipo "magnetico" che però possono misurare lo spessore del film secco solo su metalli. Per controllare l'applicazione sono più pratici i cosiddetti spessimetri "a pettine" che misurano lo spessore del film "umido", cioè appena applicato.

Conoscendo lo spessore umido, se il secco in volume è 60, a 100 micron di film umido corrisponderà un film secco di 60 micron, ecc.



TIXOTROPIA

È una forma di viscosità apparente. Un prodotto tixotropico sembra denso e viscoso, mentre in realtà scorre facilmente sotto il pennello o il rullo. Mescolato energicamente, un prodotto tixotropico ritorna alla sua viscosità normale, cioè ridiventa più liquido. In un prodotto tixotropico i pigmenti non si separano dal legante e dunque non si depositano in fondo al barattolo. L'applicazione a pennello o a rullo è più facile e il prodotto non cola durante l'applicazione. Può però presentare maggiore difficoltà a distendersi e tendere a rigare nell'applicazione a pennello e a bucciare nell'applicazione a rullo. Per questo è necessario utilizzare pennelli a pelo sottile e lungo e rulli a pelo corto. Il prodotto va mescolato energicamente prima dell'applicazione con pochi giri di spatola e, se necessario, leggermente diluito.

RESA TEORICA

La resa teorica indicata nelle schede tecniche si riferisce al consumo teorico del prodotto che deve essere applicato. Quando si applica una pittura la superficie coperta non corrisponde mai alla resa teorica poiché si ha sempre una certa perdita di materiale (15-30%), che varia in funzione delle condizioni della superficie da trattare, dei prodotti utilizzati, dei metodi di applicazione e delle condizioni ambientali.

I PRIMATI DELLA VENEZIANI



1863

Giuseppe Moravia fonda a Trieste una delle prime fabbriche di vernici antivegetative del mondo e affida al genero Gioachino Veneziani la sua formula segreta per "l'intonaco per la protezione delle carene dei navigli".

1888

Tutte le carene delle navi del Lloyd Austriaco vengono trattate con antivegetative Veneziani.

1890

Lord Muskerry ammira a Malta i risultati delle carene del Lloyd Austriaco, e adotta le pitture Veneziani anche per il suo yacht "Rita", presto imitato dagli Arciduchi Ludovico Salvatore e Carlo Stefano per i loro yachts "Nixe" e "Waturus", dal Re d' Italia, da Sua Maestà il Sultano, da Sir Thomas Lipton per i suoi Shamrock, e da tanti altri armatori degli yachts della Belle Epoque. Gioachino Veneziani viene premiato con la medaglia d' oro all' Esposizione Universale di Vienna.

Veneziani viene premiato anche alle Esposizioni di Trieste, Milano, Treviso.

1900

Fino ad allora le pitture antivegetative erano preparazioni da applicare a caldo previa fusione del composto. Veneziani sviluppa le prime efficaci pitture antivegetative a freddo utilizzando composti derivanti dalla propria ricerca e prodotti negli stabilimenti di Trieste e Dolina. Veneziani per primo pubblica dettagliati manuali per il migliore impiego delle antivegetative.

1903

Veneziani fonda la prima fabbrica di antivegetative all' estero, a Chatan in Inghilterra. I lavori vengono diretti dal genero del fondatore, Ettore Schmitz, in arte Italo Svevo.

1918

Veneziani inizia la produzione di smalti e vernici per sovrastrutture nella fabbrica di Murano (Venezia).

1932

La marina americana ordina a Veneziani un grosso quantitativo di pitture antivegetative allo scopo di studiare ed imitare quella che era considerata "la migliore pittura sottomarina del mondo".

1963

Veneziani lancia la RAFFAELLO, la prima antivegetativa specifica per yacht.

1970

Le barche in vetroresina conquistano il mercato: per ravvivare, colorare e proteggere il gel coat nasce il GEL GLOSS.

1976

La prima antivegetativa autolevigante esce dai nuovi laboratori della Veneziani nella zona industriale di Trieste. È la EVEN.

1991

Veneziani presenta il primo sverniciatore ad acqua per carene: AQUASTRIP.



1992

Vengono fondati i centri AQUASTOP per la prevenzione e la cura dell' osmosi.

1993

Veneziani presenta RESINA 2000 per costruire, riparare e proteggere le barche in legno nuove e d' epoca.

1995

Ritorna il bianco! Veneziani presenta le prime antivegetative bianche senza stagno: RAFFAELLO BIANCA RACING (per barche da regata e a vela, e a motore da crociera) e BLANC SPRINT (per barche superevoli).

1996

La ricerca continua: in Veneziani Nautica il 30% del personale è impegnato nella ricerca e nell' assistenza tecnica. Si va verso prodotti sempre più amici del mare e di tutti coloro che lo amano.

1998

Veneziani presenta EVEN EXTREME, l' evoluzione della famosa EVEN che ora adotta la tecnologia Biomatrix™.

2000

Veneziani presenta le nuove antivegetative bicomponenti: EVEN EXTREME 2 e SPEEDY CARBONIUM.

2002

GEL GLOSS PRO perfezionato per renderlo applicabile anche a spruzzo con ottimizzazione della distensione e brillantezza e conseguente miglioramento dell' aspetto finale.

2003

RAFFAELLO: il successo si rinnova. Antivegetativa ad azione idrofila additivata con carbonio. Più veloci non si nasce, si diventa.

2004

La Nuova Linea Legno con i suoi prodotti FIBRODUR, TIMBER GLOSS, WOOD GLOSS, WOOD MAT, è frutto delle più avanzate tecnologie e di centoquarant' anni di esperienza nel settore. Ogni prodotto è stato studiato per le specifiche esigenze di manutenzione e protezione di tutte le superfici in legno.

2005

I gommoni scelgono la nuova linea GUMMIPAINTE, studiata per proteggere e mantenere inalterata nel tempo la bellezza di tutti i materiali impiegati per la realizzazione delle parti immerse dei gommoni: neoprene, tela gommatata, PVC e Hypalon.

2006

Il sistema epossidico RESINA 2000 si rinnova e si completa con l' inserimento di un nuovo additivo addensante MICROSILICE, di un' additivo invernale ADDITIVO 2000 LT e con tessuti di rinforzo di vetro e carbonio.

Viene introdotto il nuovo primer epossidico bicomponente per antivegetativa: ADHERPOX.

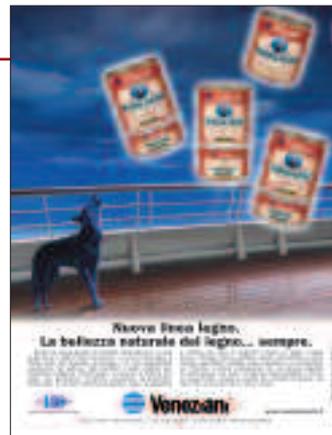
Ampliamento della gamma degli stucchi epossidici Veneziani con un nuovo prodotto a rapida essiccazione: EPOMAST RAPIDO.

2008

Speedy Carbonium la prima antivegetativa al carbonio, disponibile ora nelle nuove colorazioni Blu Toned e Black che si affiancano al Grey già esistente.

2009

Nuova Antivegetativa all'acqua SEVENTY. La grande protezione incontra il grande rispetto per l'ambiente. L'antivegetativa all'acqua che unisce tutta la protezione necessaria alla tua barca con il forte impegno nel rispetto dell'ecosistema marino offrendoti un prodotto ancora più sicuro da usare.



LE PUBBLICAZIONI VENEZIANI YACHTING

Se volete ulteriori informazioni su alcuni argomenti specifici, ecco una serie di pubblicazioni che Veneziani mette a Vostra disposizione. Per richiederle, utilizzate il modulo in fondo a questa pagina o collegatevi al sito www.venezianiyacht.it.

AQUASTOP DI VENEZIANI

Una cura efficace contro l' osmosi.

Aquastop garantisce la protezione dello scafo sia come prevenzione su imbarcazioni di nuova costruzione, sia come risanamento su imbarcazioni danneggiate.

IL SISTEMA EPOSSIDICO RESINA 2000

Come proteggere, riparare e costruire con Resina 2000 le parti in legno della barca.

LISTINO NAUTICA

Tutti i prodotti Veneziani Yachting divisi per famiglie con indicazioni di colore, codici, tipi di confezioni e prezzi.

**Compilare ed inviare via fax al numero +39 040 3783906,
oppure spedire per posta a: Veneziani Yachting - Piazza Nicolò Tommaseo 4 - 34121 Trieste (Italy)**

Inviatemi le seguenti pubblicazioni Veneziani Yachting

(barrare le caselle relative alle pubblicazioni richieste)

- AQUASTOP DI VENEZIANI**
 IL SISTEMA EPOSSIDICO RESINA 2000
 LISTINO NAUTICA

Nome _____

Cognome _____

Via _____

CAP _____ Città _____ Stato _____

Tel. _____ e-mail _____

Con la presente autorizzo il trattamento dei dati personali e l' utilizzo degli stessi ai sensi del Decreto Legislativo n. 196/2003 per finalità di tipo commerciale, promozionale e di marketing relative ai prodotti Veneziani Yachting.



www.venezianiyacht.it