

Model  
**CSI#1**

# Ciclo di verniciatura #1

## Painting Cycle #1



Applicabilità: Su tutte le superfici ferrose

- 1- Pulitura e sgrassaggio superfici tramite diluente
- 2- Applicazione del fondo epossidico anticorrosivo a base di zinco, mediante Airless, oppure bidone sotto pressione, oppure aerografo. Verifica dello spessore a film secco, di minimo 40 ÷ 50 microns
- 3- Applicazione 1° mano di smalto poliuretano, mediante Airless, oppure bidone sotto pressione, oppure aerografo.
- 4- Applicazione 2° mano, mediante la stessa apparecchiatura usata per la 1° mano.
- 5- Verifica dello spessore a film secco minimo 110 micron
- 6- Colore: RAL 3000

*Applicability : Over all ferrous superfaces (carbon steel surfaces)*

- 1- *Cleaning and degreasing superfaces by using solvent*
- 2- *Application of primer epoxy anti corrosive zinc based coating, by airless, canister under pressure or airbrush. Measure the Dry film thickness to have a minimum of 40 ÷ 50 microns*
- 3- *Application of the intermediate coat of polyurethane enamel, using Airless or canister under pressure, or airbrush.*
- 4- *Application of the finishing coat by using the same method used for the intermediate coating.*
- 5- *Measure the Dry film thickness to have a minimum of 110 microns totally*
- 6- *Colour: RAL 3000*

Nota / Note:

Rivolgersi alla C.S.I. s.r.l. per le specifiche di verniciature diverse dallo standard  
*Please Consult with C.S.I. S.r.l. for different finishing options*