



GE Oil & Gas

TITLE  
**PROTEZIONE MEDIANTE PITTURAZIONE  
 SPECIFICA STANDARD**

DOCUMENT CODE  
**ITN07791**

REVISION  
**13**

# PROTEZIONE MEDIANTE PITTURAZIONE SPECIFICA STANDARD

REVISION DESCRIPTION: <b>Revisione dove indicato.</b>	REVISION DATE <b>10-Feb-16</b>	STD. COMMITTEE	Electronically Stored	SECURITY CODE <b>N</b>	
		APPROVED	Electronically Stored		
		CHECKED	Electronically Stored		
		EXECUTED	<b>PAOLETTI R.</b>		
INTERNAL STANDARD	REPLACES/DERIVED FROM <b>N/A</b>	1 <sup>st</sup> EXECUTION <b>01-Oct-04</b>	ORIGINAL JOB	SIZE <b>4</b>	LANGUAGE <b>I</b>
THIS DOCUMENT IS AND CONTAINS CONFIDENTIAL AND PROPRIETARY INFORMATION OF <b>Nuovo Pignone Technologie S.r.l.</b> WHICH SHALL NOT BE USED OR DISCLOSED TO OTHERS, EXCEPT WITH THE WRITTEN PERMISSION OF <b>Nuovo Pignone Technologie S.r.l.</b> . UNPUBLISHED WORK ©2016 <b>Nuovo Pignone Technologie S.r.l.</b> . ALL RIGHTS RESERVED.					SHEET <b>1 of 133</b>

-Electronically Approved Drawing-Checked: Paoletti R., Approved: Romanelli M., STD. COMMITTEE: Lollini M.-Internal DT-'N'

# APPENDICE “D”

## Cicli di pittura VERNITAL

REVISION DESCRIPTION: <b>App. C per Colorificio Vernital</b>	DOCUMENT CODE <b>ITN07791</b>	REVISION <b>13</b>	SIZE <b>4</b>	LANGUAGE <b>I</b>
THIS DOCUMENT IS AND CONTAINS CONFIDENTIAL AND PROPRIETARY INFORMATION OF <b>Nuovo Pignone Technologie S.r.l.</b> WHICH SHALL NOT BE USED OR DISCLOSED TO OTHERS, EXCEPT WITH THE WRITTEN PERMISSION OF <b>Nuovo Pignone Technologie S.r.l.</b> . UNPUBLISHED WORK ©2016 <b>Nuovo Pignone Technologie S.r.l.</b> . ALL RIGHTS RESERVED.				SHEET <b>115 of 133</b>

**Sistema di pittura n. 001**Colorificio : **VERNITAL**

Supporto metallico: Acciaio al carbonio, basso legato, ghisa

Preparazione superficiale: Granigliatura Sa 2½ secondo ISO 8501-1 o SSPC SP10  
Profilo di incisione ISO 8503 Medium G 40-70 µmSpessore nominale totale film secco: **320 µm in accordo a ISO12944**Pre Qualifica: **Norsok M501 Rev.5 (285µm)****CICLO 1V-2**

	Tipo	Natura chimica	Spessore (µm)	Resa (m2/l)	T max.	Colore
Primer	<b>Verepos Zinco 70000310</b>	Zincante organico	75	8,0	250°C	Grigio metallico
Intermedio	<b>Verlock AL 30480010</b>	Mastice epossidico	170	4,9	150°C Nota 1	Grigio alluminio
Finitura	<b>Desmover HS 45450000</b>	Poliuretano acrilico	75	7,3	120°C Nota 1	Vedi Par.10.3

**ATTENZIONE: Ciclo con finitura poliuretanica molto sensibile all'umidità ambientale durante le fasi applicative e di essiccazione. Durante queste fasi non esporre a RH% maggiore di 80%**

**RITOCCHI ciclo 1V-2**

Preparazione superficiale:  
Spazzolatura St 3 ISO 8501-1 o SSPC SP2/SP3 o SSPC SP11 o granigliatura con abrasivi metallici o naturali

	Tipo	Natura chimica	Spessore (µm)	Resa (m2/l)	T max.	Colore
Primer	<b>Verlock AL 30480010</b>	Epossidico	75	9,5	150°C	Grigio alluminio
Intermedio	<b>Verlock AL 30480010</b>	Epossidico	170	4,9	150°C	Grigio alluminio
Finitura	Prevista a ciclo					

Nota 1: La resistenza alla temperatura, continua massima d'esercizio, del prodotto DESMOVER HS 45450000 può essere derogabile fino a 160°C. Da considerare però una notevole variazione del RAL (es. da RAL 9010 a RAL 1001).

La resistenza alla temperatura discontinua massima d'esercizio del prodotto VERLOCK AL è fino a 200°C.

REVISION DESCRIPTION: **Mod. Prep. Sup.**DOCUMENT CODE  
**ITN07791**REVISION  
**13**SIZE  
**4**LANGUAGE  
**I**

THIS DOCUMENT IS AND CONTAINS CONFIDENTIAL AND PROPRIETARY INFORMATION OF **Nuovo Pignone Technologie S.r.l.** WHICH SHALL NOT BE USED OR DISCLOSED TO OTHERS, EXCEPT WITH THE WRITTEN PERMISSION OF **Nuovo Pignone Technologie S.r.l.** . UNPUBLISHED WORK ©2016 **Nuovo Pignone Technologie S.r.l.** ALL RIGHTS RESERVED.

SHEET  
**116 of 133**

**Sistema di pittura n. 003**Colorificio : **VERNITAL**

Supporto metallico: Acciaio al carbonio, basso legato, ghisa

Preparazione superficiale: Granigliatura Sa 2½ secondo ISO 8501-1 o SSPC SP10  
Profilo di incisione ISO 8503 Medium G 40-70 µmSpessore nominale totale film secco: **115 µm****CICLO 3V-1**

	Tipo	Natura chimica	Spessore (µm)	Resa (m2/l)	T max.	Colore
Primer	<b>Verzinc 70000907</b>	Zincante inorganico	75	8,6	400°C	Grigio verde
Finitura	<b>Acrisil s. 55490000</b>	Acrilico siliconico	40	10,0	300°C	Nota 1

**Nota 1:** Colori disponibili oltre gli standard al Par.10.3: RAL 1001 – 3003 – 5013 – 6020 – 9006 – 9010 - 9011

Polimerizzazione: la polimerizzazione della finitura avviene quando il film raggiunge 150°C

**RITOCCHI ciclo 3V-1**Preparazione superficiale:  
Spazzolatura St 3 ISO 8501 o SSPC SP2/SP3 o SSPC SP11 (par.12.5.5) o granigliatura con abrasivi metallici o naturali

	Tipo	Natura chimica	Spessore (µm)	Resa (m2/l)	T max.	Colore
Primer	<b>Acrisil s. 55490000</b>	Acrilico siliconico	40	10,0	300°C	Nota 1
Finitura	<b>Acrisil s. 55490000</b>	Acrilico siliconico	40	10,0	300°C	Nota 1

REVISION DESCRIPTION: **Mod. Prep. Sup.**DOCUMENT CODE  
**ITN07791**REVISION  
**13**SIZE  
**4**LANGUAGE  
**I**THIS DOCUMENT IS AND CONTAINS CONFIDENTIAL AND PROPRIETARY INFORMATION OF **Nuovo Pignone Technologie S.r.l.** WHICH SHALL NOT BE USED OR DISCLOSED TO OTHERS, EXCEPT WITH THE WRITTEN PERMISSION OF **Nuovo Pignone Technologie S.r.l.** . UNPUBLISHED WORK ©2016 **Nuovo Pignone Technologie S.r.l.**. ALL RIGHTS RESERVED.SHEET  
**117 of 133**

**Sistema di pittura n. 003**Colorificio : **VERNITAL**

Supporto metallico: Acciaio al carbonio, basso legato, ghisa, inox

Preparazione supporto metallico: Sgrassaggio con solvente o detergente alcalino secondo SSPC SP1 e spazzolatura ST3 ISO 8501-1 o SSPC SP2-SP3 o SSPC SP11 (par.12.5.5) oppure granigliatura con abrasivi metallici e/o naturali e/o bicarbonato (Ecostrip).

Spessore nominale totale film secco: **75 µm**

CICLO 3V-2						
	Tipo	Natura chimica	Spessore (µm)	Resa (m2/l)	T max.	Colore
Primer	<b>Verepos fermiox 30000313</b>	Epossipoliamidico	75	7,0	160°C	Rosso bruno
Finitura	Nota 2			Nota 3		
<b>Nota 1:</b> Prima dell'applicazione del prodotto nello spessore previsto, stendere una mano di velatura di qualche micron (mist coat).						
<b>Nota 2:</b> Nel caso delle flange di chiusura dei compressori centrifughi, per la finitura possono essere usati i prodotti Carboline, come da ciclo 1C-1 con finitura Carbothane 834 e/o come da ciclo 1C-2 con finitura Carbocrylic 1290						
<b>Nota 3:</b> Temperatura di esercizio: 100°C con finitura Carbothane 834, 120°C con finitura Carbocrylic 1290.						

RITOCCHI ciclo 3V-2						
	Tipo	Natura chimica	Spessore (µm)	Resa (m2/l)	T max.	Colore
Primer	<b>Verepos fermiox 30000313</b>	Epossipoliamidico	75	7,0	160°C	Rosso bruno
Finitura	Nota 2			Nota 3		
Preparazione superficiale: Sgrassaggio con solvente o detergente alcalino secondo SSPC SP1 e spazzolatura ST3 ISO 8501-1 o SSPC SP2-SP3 o SSPC SP11 (par.12.5.5) o granigliatura con abrasivi metallici e/o naturali e/o bicarbonato (Ecostrip).						

REVISION DESCRIPTION: **Mod. Prep. Sup.**DOCUMENT CODE  
**ITN07791**REVISION  
**13**SIZE  
**4**LANGUAGE  
**I**THIS DOCUMENT IS AND CONTAINS CONFIDENTIAL AND PROPRIETARY INFORMATION OF **Nuovo Pignone Technologie S.r.l.** WHICH SHALL NOT BE USED OR DISCLOSED TO OTHERS, EXCEPT WITH THE WRITTEN PERMISSION OF **Nuovo Pignone Technologie S.r.l.** . UNPUBLISHED WORK ©2016 **Nuovo Pignone Technologie S.r.l.**. ALL RIGHTS RESERVED.SHEET  
**118 of 133**

**Sistema di pittura n. 004**Colorificio : **VERNITAL**

Supporto metallico: Acciaio al carbonio, basso legato, ghisa

Preparazione superficiale: Granigliatura Sa 2½ secondo ISO 8501-1 o SSPC SP10  
Profilo di incisione ISO 8503 Medium G 40-70 µmSpessore nominale totale film secco: **105 µm**

CICLO 4V-1						
	Tipo	Natura chimica	Spessore (µm)	Resa (m2/l)	T max.	Colore
Primer	<b>Verzinc 70000907</b>	Zincante inorganico	75	8,6	400°C	Grigio metallico
Finitura	<b>Versil HT 71540010</b>	Alluminio alchil silicato	30	12,0	550°C	Vedi Par. 10.3

RITOCCHI ciclo 4V-1						
Preparazione superficiale: Spazzolatura St 3 ISO 8501-1 o SSPC SP2/SP3 o SSPC SP11 (par.12.5.5) o granigliatura con abrasivi metallici o naturali						
	Tipo	Natura chimica	Spessore (µm)	Resa (m2/l)	T max.	Colore
Primer	<b>Versil HT 71540010</b>	Alluminio alchil silicato	30	12,0	550°C	Vedi Par. 10.3
Finitura	<b>Versil HT 71540010</b>	Alluminio alchil silicato	30	12,0	550°C	

Nota: prima dell'applicazione della finitura su componenti trattati con la sola applicazione del primer stoccati a magazzino o su piazzale, oppure inquinati e spocati a seguito di operazione di montaggio o prova funzionale, deve essere effettuata un'accurata pulizia superficiale con detergente (vedi par. 13.4.1)

REVISION DESCRIPTION: **Mod. Prep. Sup.**DOCUMENT CODE  
**ITN07791**REVISION  
**13**SIZE  
**4**LANGUAGE  
**I**THIS DOCUMENT IS AND CONTAINS CONFIDENTIAL AND PROPRIETARY INFORMATION OF **Nuovo Pignone Technologie S.r.l.** WHICH SHALL NOT BE USED OR DISCLOSED TO OTHERS, EXCEPT WITH THE WRITTEN PERMISSION OF **Nuovo Pignone Technologie S.r.l.** . UNPUBLISHED WORK ©2016 **Nuovo Pignone Technologie S.r.l.**. ALL RIGHTS RESERVED.SHEET  
**119 of 133**

**Sistema di pittura n. 004**Colorificio : **VERNITAL**

Supporto metallico: Inox

Preparazione superficiale: Corindonatura con abrasivi non metallici e/o naturali secondo SSPC SP16  
Profilo di incisione minimo 25µm (max.40µm)Spessore nominale totale film secco: **60 µm****CICLO 4V-2**

	Tipo	Natura chimica	Spessore (µm)	Resa (m2/l)	T max.	Colore
Primer	<b>Versil HT 71540010</b>	Alluminio alchil silicato	30	12,0	550°C	Vedi Par. 10.3
Finitura	<b>Versil HT 71540010</b>	Alluminio alchil silicato	30	12,0	550°C	Vedi Par. 10.3

**RITOCCHI ciclo 4V-2**Preparazione superficiale:  
Spazzolatura con utensili non ferrosi o granigliatura con abrasivi non metallici

	Tipo	Natura chimica	Spessore (µm)	Resa (m2/l)	T max.	Colore
Primer	<b>Versil HT 71540010</b>	Alluminio alchil silicato	30	12,0	550°C	Vedi Par. 10.3
Finitura	<b>Versil HT 71540010</b>	Alluminio alchil silicato	30	12,0	550°C	

Nota: le due mani di pittura possono essere applicate con un intervallo di 30 minuti.

REVISION DESCRIPTION: **Mod. Prep. Sup.**DOCUMENT CODE  
**ITN07791**REVISION  
**13**SIZE  
**4**LANGUAGE  
**I**THIS DOCUMENT IS AND CONTAINS CONFIDENTIAL AND PROPRIETARY INFORMATION OF **Nuovo Pignone Technologie S.r.l.** WHICH SHALL NOT BE USED OR DISCLOSED TO OTHERS, EXCEPT WITH THE WRITTEN PERMISSION OF **Nuovo Pignone Technologie S.r.l.** . UNPUBLISHED WORK ©2016 **Nuovo Pignone Technologie S.r.l.**. ALL RIGHTS RESERVED.SHEET  
**120 of 133**

**Sistema di pittura n. 005**Colorificio : **VERNITAL**

Supporto metallico:	Acciaio al carbonio, basso legato, ghisa
Preparazione supporto metallico:	Granigliatura Sa 2½ secondo ISO 8501 o SSPC SP10 Profilo di incisione ISO 8503 Medium G 40-70 µm Rz Sulle saldature spazzolatura ST3 ISO 8501-1 o SSPC SP2/SP3 o SSPC SP11 (par.12.5.5)
Supporto metallico:	Acciaio inox
Preparazione superficiale:	Corindatura con abrasivi non metallici o naturali secondo SSPC-SP16 Min. 25µm (max.40µm) Sulle saldature spazzolatura con utensili non ferrosi
Spessore nominale totale film secco:	<b>150 µm</b>

**CICLO 5V-1**

	Tipo	Natura chimica	Spessore (µm)	Resa (m2/l)	T max.	Colore
Finitura	<b>Verlock AL 30480010</b>	Epossidico modificato	150	6,0	90°C	Grigio alluminio

**Attenzione:****Non esporre a olio caldo prima di 5 (cinque) giorni dall'applicazione e polimerizzazione.****RITOCCHI ciclo 5V-1**

Preparazione superficiale:  
Spazzolatura St 3 ISO 8501-1 o SSPC SP2/SP3 o SSPC SP11 o granigliatura con abrasivi metallici.

Preparazione superficiale per Inox:  
Spazzolatura con utensili non ferrosi o granigliatura con abrasivi non metallici o naturali

	Tipo	Natura chimica	Spessore (µm)	Resa (m2/l)	T max.	Colore
Primer	<b>Verlock AL 30480010</b>	Epossidico modificato	50	18,0	90°C	Grigio alluminio
Finitura	<b>Verlock AL 30480010</b>	Epossidico modificato	100	9,0	90°C	Grigio alluminio

**Attenzione:****Non esporre a olio caldo prima di 5 (cinque) giorni dall'applicazione e polimerizzazione.**REVISION DESCRIPTION: **Mod. Prep. Sup.**DOCUMENT CODE  
**ITN07791**REVISION  
**13**SIZE  
**4**LANGUAGE  
**I**THIS DOCUMENT IS AND CONTAINS CONFIDENTIAL AND PROPRIETARY INFORMATION OF **Nuovo Pignone Technologie S.r.l.** WHICH SHALL NOT BE USED OR DISCLOSED TO OTHERS, EXCEPT WITH THE WRITTEN PERMISSION OF **Nuovo Pignone Technologie S.r.l.** . UNPUBLISHED WORK ©2016 **Nuovo Pignone Technologie S.r.l.**. ALL RIGHTS RESERVED.SHEET  
**121 of 133**



**Sistema di pittura n. 006**Colorificio : **VERNITAL**

Supporto metallico: Acciaio inossidabile, zincato a caldo, leghe leggere

Preparazione superficiale: Corindatura con abrasivi non metallici e/o naturali secondo SSPC-SP16 profilo di incisione minimo.25 µm (max. 40µm) oppure sgrassaggio con solvente o detergente alcalino secondo SSPC SP1 e/o spazzolatura con utensili non ferrosi

Spessore nominale totale film secco: **160 µm****CICLO 6V-2**

	Tipo	Natura chimica	Spessore (µm)	Resa (m2/l)	T max.	Colore
Primer	<b>Verepos Fermiox 30000313</b>	Epossipoliammidico	100	6,2	160°C	Rosso Bruno
Finitura	<b>Desmover HS 45450000</b>	Poliuretano acrilico	60	10,0	120°C Nota 1	Vedi Par. 10.3

**ATTENZIONE: Ciclo con finitura poliuretanica molto sensibile all'umidità ambientale durante le fasi applicative e di essiccazione. Durante queste fasi non esporre a RH% maggiore di 80%**

**RITOCCHI ciclo 6V-2**

Preparazione superficiale:  
Spazzolatura con utensili non ferrosi o corindatura con abrasivi non metallici o naturali in accordo a SSPC-SP16.

	Tipo	Natura chimica	Spessore (µm)	Resa (m2/l)	T max.	Colore
Primer	<b>Verepos Fermiox 30000313</b>	Epossipoliammidico	100	6,2	160°C	Rosso Bruno
Finitura	Prevista a ciclo					

Nota 1: La resistenza alla temperatura, continua massima d'esercizio, del prodotto DESMOVER HS 45450000 può essere derogabile fino a 160°C. Da considerare però una notevole variazione del RAL (es. da RAL 9010 a RAL 1001).

REVISION DESCRIPTION: **Mod. Prep. Sup.**DOCUMENT CODE  
**ITN07791**REVISION  
**13**SIZE  
**4**LANGUAGE  
**I**

THIS DOCUMENT IS AND CONTAINS CONFIDENTIAL AND PROPRIETARY INFORMATION OF **Nuovo Pignone Technologie S.r.l.** WHICH SHALL NOT BE USED OR DISCLOSED TO OTHERS, EXCEPT WITH THE WRITTEN PERMISSION OF **Nuovo Pignone Technologie S.r.l.** . UNPUBLISHED WORK ©2016 **Nuovo Pignone Technologie S.r.l.**. ALL RIGHTS RESERVED.

SHEET  
**122 of 133**

**Sistema di pittura n. 007**Colorificio : **VERNITAL**

Supporto metallico: Acciaio al carbonio, basso legato, ghisa

Preparazione superficiale: Granigliatura Sa 2½ secondo ISO 8501-1 o SSPC SP10  
Profilo di incisione ISO 8503 Medium G 40-70 µmSpessore nominale totale film secco: **245 µm**

CICLO 7V-1						
	Tipo	Natura chimica	Spessore (µm)	Resa (m2/l)	T max.	Colore
Primer	<b>Verepos Zinco 70000310</b>	Zincante organico	75	8,0	250°C	Grigio metallico
Intermedio	<b>Verlock AL 30480010</b>	Mastice epossidico	170	4,9	120°C	Grigio alluminio
Finitura	Prevista a ciclo 1V-2					

RITOCCHI ciclo 7V-1						
Preparazione superficiale: Spazzolatura St 3 ISO 8501-1 o SSPC SP2/SP3 o SSPC SP11 o granigliatura con abrasivi metallici o naturali						
	Tipo	Natura chimica	Spessore (µm)	Resa (m2/l)	T max.	Colore
Primer	<b>Verlock AL 30480010</b>	Mastice epossidico	75	8,0	120°C	Grigio alluminio
Intermedio	<b>Verlock AL 30480010</b>	Mastice epossidico	170	4,9	120°C	Grigio alluminio
Finitura	Prevista a ciclo 1V-2					

Nota: prima dell'applicazione della finitura su componenti con primer stoccati a magazzino o su piazzale, oppure andati a sporcamento a seguito di operazione di montaggio o prova funzionale, deve essere effettuata un'accurata pulizia superficiale con detergente (vedi par. 13.4.1). Trascorsi 30 gg. dall'applicazione dell'intermedio sarà necessario preparare la superficie da sovraverniciare con apposita finitura, con una preparazione superficiale di spazzolatura ST3 ISO 8501-1- SSPC SP2/SP3 o SSPC SP11 (par.12.5.5) mediante utensili manuali o meccanici.

REVISION DESCRIPTION: **Mod. Prep. Sup.**DOCUMENT CODE  
**ITN07791**REVISION  
**13**SIZE  
**4**LANGUAGE  
**I**THIS DOCUMENT IS AND CONTAINS CONFIDENTIAL AND PROPRIETARY INFORMATION OF **Nuovo Pignone Technologie S.r.l.** WHICH SHALL NOT BE USED OR DISCLOSED TO OTHERS, EXCEPT WITH THE WRITTEN PERMISSION OF **Nuovo Pignone Technologie S.r.l.** . UNPUBLISHED WORK ©2016 **Nuovo Pignone Technologie S.r.l.**. ALL RIGHTS RESERVED.SHEET  
**123 of 133**

**Sistema di pittura n. 008**Colorificio : **VERNITAL**

Supporto metallico: Acciaio al carbonio, basso legato, ghisa

Preparazione superficiale: Granigliatura Sa 2½ secondo ISO 8501-1 o SSPC SP10  
Profilo di incisione ISO 8503 Medium G 40-70 µm

Supporto metallico: Acciaio inox

Preparazione superficiale: Corindatura con abrasivi non metallici e/o naturali secondo SSPC-SP16  
minimo 25µm (max. 40µm) o spazzolatura con utensili non ferrosiSpessore nominale totale film secco: **250 µm****CICLO 8V-1**

	Tipo	Natura chimica	Spessore (µm)	Resa (m2/l)	T max.	Colore
Primer	<b>Verlock AL 30480010</b>	Epossidico modificato	175	4,9	120°C	Grigio alluminio
Finitura	<b>Desmover HS 45450000</b>	Poliuretano acrilico	75	10,0	120°C	Vedi Par. 10.3

**ATTENZIONE: Ciclo con finitura poliuretanica molto sensibile all'umidità ambientale durante le fasi applicative e di essiccazione.  
Durante queste fasi non esporre a RH% maggiore di 80%**

**RITOCCHI ciclo 8V-1**Preparazione superficiale Carbon Steel:  
Spazzolatura St 3 ISO 8501-1 o SSPC SP2/SP3 o SSPC SP11 o granigliatura con abrasivi metallici o naturaliPreparazione superficiale Inox:  
Spazzolatura con utensili non ferrosi o corindatura con abrasivi non metallici o naturali in accordo a SSPC-SP16.

	Tipo	Natura chimica	Spessore (µm)	Resa (m2/l)	T max.	Colore
Primer	<b>Verlock AL 30480010</b>	Epossidico modificato	75	8,0	120°C	Grigio alluminio
Intermedio	<b>Verlock AL 30480010</b>	Epossidico modificato	100	8,5	120°C	Grigio alluminio
Finitura	Prevista a ciclo					

REVISION DESCRIPTION: **Mod. Prep. Sup.**DOCUMENT CODE  
**ITN07791**REVISION  
**13**SIZE  
**4**LANGUAGE  
**I**THIS DOCUMENT IS AND CONTAINS CONFIDENTIAL AND PROPRIETARY INFORMATION OF **Nuovo Pignone Technologie S.r.l.** WHICH SHALL NOT BE USED OR DISCLOSED TO OTHERS, EXCEPT WITH THE WRITTEN PERMISSION OF **Nuovo Pignone Technologie S.r.l.** . UNPUBLISHED WORK ©2016 **Nuovo Pignone Technologie S.r.l.**. ALL RIGHTS RESERVED.SHEET  
**124 of 133**

**Sistema di pittura n. 010**Colorificio : **VERNITAL**

Supporto metallico:

Acciaio al carbonio, basso legato, ghisa

Preparazione superficiale:

Granigliatura Sa 2½ secondo ISO 8501-1 o SSPC SP10  
 profilo di incisione ISO 8503 Medium G 40-70 µm  
 oppure, per superfici lavorate di macchina,  
 spazzolatura ST3 ISO 8501-1 o SSPC SP2-SP3 o SSPC SP11 (par.12.5.5)

Spessore nominale totale film secco:

**250µm**

CICLO 10V-1						
	Tipo	Natura chimica	Spessore (µm)	Resa (m2/l)	T max.	Colore
Primer	<b>Verepos Zinco 70000310</b>	Zincante organico	75	8,0	250°C	Grigio
Intermedio	<b>Verepos Fermiox 30000313</b>	Epossipoliammidico	125	5,0	160°C	Rosso Bruno
Finitura	<b>Desmover HS 45450000</b>	Poliuretano	50	10,8	120°C Nota 2	Vedi Par. 10.3

**ATTENZIONE: Ciclo con finitura poliuretanica molto sensibile all'umidità ambientale durante le fasi applicative e di essiccazione. Durante queste fasi non esporre a RH% maggiore di 80%**

RITOCCHI ciclo 10V-1						
Preparazione superficiale: Spazzolatura St 3 ISO 8501-1 o SSPC SP2/SP3 o SSPC SP11 (par.12.5.5) o sabbatura con abrasivi metallici o naturali						
	Tipo	Natura chimica	Spessore (µm)	Resa (m2/l)	T max.	Colore
Primer	<b>Verepos Fermiox 30000313</b>	Epossipoliammidico	75	8,0	160°C	Rosso Bruno
Intermedio	<b>Verepos Fermiox 30000313</b>	Epossipoliammidico	125	5,0	160°C	
Finitura	Prevista a ciclo					

Nota 1: I cilindri e/o fondi fusi in ghisa o acciaio dovranno essere granigliati al grado di Sa 2 ½ secondo ISO 8501-1 o SSPC SP10 prima delle lavorazioni meccaniche, poi a fine lavorazione, dopo tutte le prove previste a disegno, distinta o specifica, dovranno essere sgrassati secondo par.13.3.1, prima dell'applicazione del primer previsto a ciclo.

I componenti forgiati, in alternativa alla granigliatura, possono essere sgrassati (vedi par.13.4.1) e spazzolati secondo il grado St 3 ISO 8501-1 o SSPC SP2/SP3 o SSPC SP11 (par.12.5.5) prima dell'applicazione del primer previsto a ciclo.

Prima dell'applicazione del primer nello spessore previsto dal ciclo, stendere una mano di velatura di qualche micron.

Se la sopravverniciatura avviene dopo 60 giorni dalla applicazione del primer è necessario carteggiare la superficie per migliorare l'adesione della finitura. Dopo l'applicazione del primer verificare la leggibilità delle identificazioni punzonate.

Se sarà necessario ripristinarle, dovrà essere ridotto lo spessore della pittura (min. 75 micron) in tali zone oppure approfondendo la punzonatura stessa. Nelle aree con identificazioni punzonate "primerizzate", dovrà essere applicata a pennello o rullo una pittura con prodotti vernicianti trasparenti (tipo SAIL n.00260100 della ditta VERNITAL) fino allo spessore finale del ciclo, in sostituzione delle mani intermedie e/o finali.

Detta operazione dovrà essere eseguita dopo la pitturazione finale dei pezzi.

Nota 2: La resistenza alla temperatura, continua massima d'esercizio, del prodotto DESMOVER HS 45450000 può essere derogabile fino a 160°C.

Da considerare però una notevole variazione del RAL (es. da RAL 9010 a RAL 1001).

REVISION DESCRIPTION: <b>Mod. Prep. Sup.</b>	DOCUMENT CODE <b>ITN07791</b>	REVISION <b>13</b>	SIZE <b>4</b>	LANGUAGE <b>I</b>
THIS DOCUMENT IS AND CONTAINS CONFIDENTIAL AND PROPRIETARY INFORMATION OF <b>Nuovo Pignone Technologie S.r.l.</b> WHICH SHALL NOT BE USED OR DISCLOSED TO OTHERS, EXCEPT WITH THE WRITTEN PERMISSION OF <b>Nuovo Pignone Technologie S.r.l.</b> . UNPUBLISHED WORK ©2016 <b>Nuovo Pignone Technologie S.r.l.</b> . ALL RIGHTS RESERVED.				SHEET <b>125 of 133</b>

**Sistema di pittura n. 010**Colorificio : **VERNITAL**

Supporto metallico: Acciaio al carbonio, basso legato, ghisa

Preparazione superficiale: Granigliatura Sa 2½ secondo ISO 8501-1 o SSPC SP10  
profilo di incisione ISO 8503 Medium G 40-70 µm  
oppure, per superfici lavorate di macchina  
spazzolatura ST3 ISO 8501-1 o SSPC SP2-SP3 o SSPC SP11 (par.12.5.5)Spessore nominale totale film secco: **300µm**

CICLO 10V-2						
	Tipo	Natura chimica	Spessore (µm)	Resa (m2/l)	T max.	Colore
Primer	<b>Verepos Fermiox 30000313</b>	Epossipoliammidico	75	8,0	160°C	Rosso Bruno
Intermedio	<b>Verepos Fermiox 30000316</b>	Epossipoliammidico	150	4,5	160°C	Grigio
Finitura	<b>Desmover HS 45450000</b>	Poliuretano	75	7,3	120°C Nota 2	Vedi Par. 10.3
<b>ATTENZIONE: Ciclo con finitura poliuretanica molto sensibile all'umidità ambientale durante le fasi applicative e di essiccazione. Durante queste fasi non esporre a RH% maggiore di 80%</b>						

RITOCCHI cicli 10V-2						
Preparazione superficiale: Spazzolatura St 3 ISO 8501-1 o SSPC SP2/SP3 o SSPC SP11 (par.12.5.5) o granigliatura con abrasivi metallici o naturali						
	Tipo	Natura chimica	Spessore (µm)	Resa (m2/l)	T max.	Colore
Primer	<b>Verepos Fermiox 30000313</b>	Epossipoliammidico	75	8,0	160°C	Rosso Bruno
Intermedio	<b>Verepos Fermiox 30000316</b>	Epossipoliammidico	150	4,5	160°C	Grigio
Finitura	Prevista a ciclo					

Nota 1: I cilindri e/o fondi fusi in ghisa o acciaio dovranno essere granigliati al grado di Sa 2 ½ secondo ISO 8501-1 o SSPC SP10 prima delle lavorazioni meccaniche, poi a fine lavorazione, dopo tutte le prove previste a disegno, distinta o specifica, dovranno essere sgrassati secondo par.13.3.1, prima dell'applicazione del primer previsto a ciclo.

I componenti forgiati, in alternativa alla granigliatura, possono essere sgrassati (vedi par.13.4.1) e spazzolati secondo il grado St 3 ISO 8501-1 o SSPC SP2/SP3 o SSPC SP11 (par.12.5.5) prima dell'applicazione del primer previsto a ciclo.

Prima dell'applicazione del primer nello spessore previsto dal ciclo, stendere una mano di velatura di qualche micron.

Se la sopravverniciatura avviene dopo 60 giorni dalla applicazione del primer è necessario carteggiare la superficie per migliorare l'adesione della finitura. Dopo l'applicazione del primer verificare la leggibilità delle identificazioni punzonate.

Se sarà necessario ripristinarle, dovrà essere ridotto lo spessore della pittura (min. 75 micron) in tali zone oppure approfondendo la punzonatura stessa. Nelle aree con identificazioni punzonate "primerizzate", dovrà essere applicata a pennello o rullo una pittura con prodotti vernicianti trasparenti (tipo SAIL n.00260100 della ditta VERNITAL) fino allo spessore finale del ciclo, in sostituzione delle mani intermedie e/o finali.

Detta operazione dovrà essere eseguita dopo la pitturazione finale dei pezzi.

Nota 2: La resistenza alla temperatura, continua massima d'esercizio, del prodotto DESMOVER HS 45450000 può essere derogabile fino a 160°C.

Da considerare però una notevole variazione del RAL (es. da RAL 9010 a RAL 1001)

REVISION DESCRIPTION: **Mod. Prep. Sup.**DOCUMENT CODE  
**ITN07791**REVISION  
**13**SIZE  
**4**LANGUAGE  
**I**THIS DOCUMENT IS AND CONTAINS CONFIDENTIAL AND PROPRIETARY INFORMATION OF **Nuovo Pignone Technologie S.r.l.** WHICH SHALL NOT BE USED OR DISCLOSED TO OTHERS, EXCEPT WITH THE WRITTEN PERMISSION OF **Nuovo Pignone Technologie S.r.l.** . UNPUBLISHED WORK ©2016 **Nuovo Pignone Technologie S.r.l.** ALL RIGHTS RESERVED.SHEET  
**126 of 133**

**Sistema di pittura n. 010**Colorificio : **VERNITAL**

Supporto metallico:	Acciaio al carbonio, basso legato, ghisa
Preparazione superficiale:	Granigliatura Sa 2½ secondo ISO 8501-1 o SSPC SP10 profilo di incisione ISO 8503 Medium G 40-70 µm oppure, per superfici lavorate di macchina, spazzolatura ST3 ISO 8501-1 o SSPC SP2-SP3 o SSPC SP11 (par.12.5.5)
Spessore nominale totale film secco:	<b>320 µm in accordo a ISO12944</b>
Pre Qualifica:	<b>Norsok M501 Rev.5 (285µm)</b>

CICLO 10V-3						
	Tipo	Natura chimica	Spessore (µm)	Resa (m2/l)	T max.	Colore
Primer	<b>Verepos Zinco 70000310</b>	Zincante organico	75	8,0	250°C	Grigio Metallico
Intermedio	<b>Verlock AL 30480010</b>	Mastice Epossidico	170	4.9	150°C Nota 2	Grigio Alluminio
Finitura	<b>Desmover HS 45450000</b>	Poliuretano	75	7,3	120°C Nota 2	Vedi Par. 10.3
<b>ATTENZIONE: Ciclo con finitura poliuretanica molto sensibile all'umidità ambientale durante le fasi applicative e di essiccazione. Durante queste fasi non esporre a RH% maggiore di 80%</b>						

RITOCCHI cicli 10V-3						
Preparazione superficiale: Spazzolatura St 3 ISO 8501-1– SSPC SP2/SP3 o SSPC SP11 (par.12.5.5) o granigliatura con abrasivi metallici o naturali						
	Tipo	Natura chimica	Spessore (µm)	Resa (m2/l)	T max.	Colore
Primer	<b>Verlock AL 30480010</b>	Mastice Epossidico	75	9,5	150°C Nota 2	Grigio Alluminio
Intermedio	<b>Verlock AL 30480010</b>	Mastice Epossidico	170	4.9	150°C Nota 2	Grigio Alluminio
Finitura	Prevista a ciclo					

Nota 1: I cilindri e/o fondi fusi in ghisa o acciaio dovranno essere granigliati al grado di Sa 2 ½ secondo ISO 8501-1 o SSPC SP10 prima delle lavorazioni meccaniche, poi a fine lavorazione, dopo tutte le prove previste a disegno, distinta o specifica, dovranno essere sgrassati secondo par.13.3.1, prima dell'applicazione del primer previsto a ciclo. I componenti forgiati, in alternativa alla granigliatura, possono essere sgrassati (vedi par.13.4.1) e spazzolati secondo il grado St 3 ISO 8501-1 o SSPC SP2/SP3 o SSPC SP11 (par.12.5.5) prima dell'applicazione del primer previsto a ciclo.

Prima dell'applicazione del primer nello spessore previsto dal ciclo, stendere una mano di velatura di qualche micron.

Se la sopravverniciatura avviene dopo 60 giorni dalla applicazione del primer è necessario carteggiare la superficie per migliorare l'adesione della finitura. Dopo l'applicazione del primer verificare la leggibilità delle identificazioni punzonate.

Se sarà necessario ripristinarle, dovrà essere ridotto lo spessore della pittura (min. 75 micron) in tali zone oppure approfondendo la punzonatura stessa. Nelle aree con identificazioni punzonate "primerizzate", dovrà essere applicata a pennello o rullo una pittura con prodotti vernicianti trasparenti (tipo SAIL n.00260100 della ditta VERNITAL) fino allo spessore finale del ciclo, in sostituzione delle mani intermedie e/o finali.

Detta operazione dovrà essere eseguita dopo la pitturazione finale dei pezzi.

Nota 2: La resistenza alla temperatura, continua massima d'esercizio, del prodotto DESMOVER HS 45450000 può essere derogabile fino a 160°C. Da considerare però una notevole variazione del RAL (es. da RAL 9010 a RAL 1001)

La resistenza alla temperatura discontinua massima d'esercizio del prodotto VERLOCK AL è fino a 200°C.

REVISION DESCRIPTION: <b>Mod. Prep. Sup.</b>	DOCUMENT CODE <b>ITN07791</b>	REVISION <b>13</b>	SIZE <b>4</b>	LANGUAGE <b>I</b>
THIS DOCUMENT IS AND CONTAINS CONFIDENTIAL AND PROPRIETARY INFORMATION OF <b>Nuovo Pignone Technologie S.r.l.</b> WHICH SHALL NOT BE USED OR DISCLOSED TO OTHERS, EXCEPT WITH THE WRITTEN PERMISSION OF <b>Nuovo Pignone Technologie S.r.l.</b> . UNPUBLISHED WORK ©2016 <b>Nuovo Pignone Technologie S.r.l.</b> . ALL RIGHTS RESERVED.				SHEET <b>127 of 133</b>

**Sistema di pittura n. 011**Colorificio : **VERNITAL**

Supporto metallico: Acciaio al carbonio, basso legato, ghisa

Preparazione superficiale: Granigliatura Sa 3 secondo ISO 8501-1 o SSPC SP5  
Profilo di incisione ISO 8503 Medium G 50-75 µmSpessore nominale totale film secco: **450 µm**

CICLO 11V-1						
	Tipo	Natura chimica	Spessore (µm)	Resa (m2/l)	T max.	Colore
Primer	<b>Verepos SS 30490000</b>	Epossipoliammidico	2x225	4,4	105°C	Grigio
Finitura	Poliuretatiche - Epossiacriliche					

REVISION DESCRIPTION: **Mod. Prep. Sup.**DOCUMENT CODE  
**ITN07791**REVISION  
**13**SIZE  
**4**LANGUAGE  
**I**THIS DOCUMENT IS AND CONTAINS CONFIDENTIAL AND PROPRIETARY INFORMATION OF **Nuovo Pignone Technologie S.r.l.** WHICH SHALL NOT BE USED OR DISCLOSED TO OTHERS, EXCEPT WITH THE WRITTEN PERMISSION OF **Nuovo Pignone Technologie S.r.l.** . UNPUBLISHED WORK ©2016 **Nuovo Pignone Technologie S.r.l.**. ALL RIGHTS RESERVED.SHEET  
**128 of 133**

# APPENDICE “E”

## Codici Interni Pitture Nuovo Pignone

REVISION DESCRIPTION: <b>App. D per Prodotti/Pitture</b>	DOCUMENT CODE <b>ITN07791</b>	REVISION <b>13</b>	SIZE <b>4</b>	LANGUAGE <b>I</b>
THIS DOCUMENT IS AND CONTAINS CONFIDENTIAL AND PROPRIETARY INFORMATION OF <b>Nuovo Pignone Technologie S.r.l.</b> WHICH SHALL NOT BE USED OR DISCLOSED TO OTHERS, EXCEPT WITH THE WRITTEN PERMISSION OF <b>Nuovo Pignone Technologie S.r.l.</b> . UNPUBLISHED WORK ©2016 <b>Nuovo Pignone Technologie S.r.l.</b> . ALL RIGHTS RESERVED.				SHEET <b>129 of 133</b>



**Colorificio : VERNITAL**

Prodotti	Denominazione Prodotti	Natura	Codice Nuovo Pignone a confezione		Stabilità in recipiente (mesi)
			Quantità	CODICE (*)	

Primer zincanti	Verepos zinco - 70000310 (A)	Base	25 Kg	MNS 002373(*)	24
	Verepos zinco - 70000310 (B)	Catalizzatore	1 Kg	MNC 000321(*)	24
	Verzinc - 70120904 (A)	Veicolo	10,7 Kg	MNV 000605	8
	Verzinc - 70120907 (B)	Polvere	25 Kg	MNP 000022	24
	Verepos zinco - 70000181		5 Kg	(*)	12

Primer o intermedi	Verlock AL - 30480010 (A)	Base	10 Kg	MNS 002374	24
	Verlock AL - 30480010 (B)	Catalizzatore	10 Kg	MNC 000322	24
	Verepos HS - 25620000 (A)	Base	25 Kg	MNS 002380	18
	Verepos HS - 25620000 (B)	Catalizzatore	3,5 Kg	MNC 000327	18
	Verepos Fermiox - 30000313 (A) Rosso bruno (simile a RAL 3011)	Base	25 Kg	MNS 001288(*)	12
	Verepos Fermiox - 30000317 (A) Verde chiaro (simile a RAL 6011)			MNC 001623(*)	12
	Verepos Fermiox - 30000316 (A) Grigio (simile a RAL 7001)			MNS 001627(*)	12
	Verepos Fermiox - 25120102 (B)	Catalizzatore	5 Kg	MNC 000197(*)	12

Finiture	Desmover-45450000 (A)	RAL 7010	Base	5 Kg	MNS 000288	24	
		RAL 7035		25 Kg	MNS 000289		
				Desmover - 45120220 (B)	Catalizzatore	5 Kg	MNS 000353
		25 Kg				MNS 000354	
					1 Kg	MNC 000208	12
					5 Kg	MNS 000209	

Finiture Alta Temperatura	Versil HT Finish - 71540010		10 L	MNS 002306(*)	12
	Versil HT Finish - 71540010		4 L	MNS 002308	12
	Acrisil - s55490000		10 Kg	MNS 002376	12

Prodotti speciali	Verepos SS - s30490000 (A)	Base	18 Kg	MNS 002379	18
	Verepos SS - s30490000 (B)	Catalizzatore	12 Kg	MNC 000326	18
	Sail - 00260100		0,75 L		24

Diluenti	Diluyente 45100148 - (Desmover)	5 L	MND 000261	Illimitato
		20 L	MND 000262	
	Diluyente 55100110 - (Verzinc)	5 L	MND 000269	
		25 L	MND 000272	
	Diluyente 70100290 - (Verzinc)	5 L	MND 000267	
		25 L	MND 000268(*)	
	Diluyente 00100108 - (Sail)	1 L		
	Diluyente 25100200 - (Verepos Fermiox)	5 L	MND 000290(*)	
		25 L	MND 000291(*)	

**(\*) prodotti a scorta**

REVISION DESCRIPTION: <b>Nessuna Revisione</b>	DOCUMENT CODE <b>ITN07791</b>	REVISION <b>13</b>	SIZE <b>4</b>	LANGUAGE <b>I</b>
--	----------------------------------	-----------------------	------------------	----------------------