



**GUIDA  
APPLICATIVA PER  
VERNICI EPOSSIDICHE  
ALL'ACQUA  
PER PAVIMENTI**



documento di informazione tecnica

***Nel settore dei rivestimenti per pavimentazioni industriali è importante distinguere tra***

## **1.1 Rivestimenti Incorporati (Impregnazioni)**

Trattamento di un supporto con prodotti ad alta penetrazione che, in relazione alla quantità impiegata, hanno funzione di fissativo (per eventuali strati successivi), consolidante (per migliorare le caratteristiche fisico-meccaniche), antipolvere (per limitare il distacco di particelle dalla superficie), sigillante (per limitare il successivo assorbimento di liquidi).

## **1.2 Rivestimenti riportati**

- Rivestimento con pellicola a strato sottile: realizzato con prodotti vernicianti, generalmente colorati, in grado di formare una pellicola continua avente spessore secco fino a massimo 300 micron
- Rivestimento con pellicola a spessore (300 micron - 1 mm)
- Rivestimento autolivellante (2 mm - 5 mm)
- Rivestimento di malta
- Multistrato

***Lo scopo di questa guida è di fornire le informazioni utili per permettere l'utilizzo corretto di rivestimenti incorporati e con pellicola a strato sottile.***



*Per comprendere i requisiti minimi di fattibilità e quali caratteristiche devono avere le superfici per poter essere rivestite con trattamenti resinosi, si consiglia di prendere come riferimento la norma UNI 10966:2007 (usata altresì come traccia per questa guida).*

*La buona riuscita del lavoro è infatti direttamente influenzata dall'analisi di dettagli tecnici che verificano la corrispondenza con i requisiti e le caratteristiche di fattibilità e che vanno considerati prima dell'applicazione dei sistemi di verniciatura per pavimento in cemento. Questa fase è addirittura più importante dell'operazione stessa di verniciatura e non va quindi sottovalutata, per non rischiare di incorrere in problematiche che potrebbero compromettere la riuscita del lavoro.*

*I test approfonditi in seguito su questa guida possono essere d'aiuto per predisporre l'intervento in maniera ottimale, soprattutto nel caso di superfici molto ampie da trattare, ove si potrebbero incontrare problemi di omogeneità delle condizioni del supporto.*

***Si consiglia di riportare il risultato della valutazione di ogni singolo punto di questa guida, sulla “SCHEDA DI ISPEZIONE PREVENTIVA”, riportata in calce a questa stessa guida, per ogni singolo cantiere dove si intende operare.***

## 2.1 La destinazione d'uso

Ricordando che l'uso di prodotti epossidici per pavimenti è da destinarsi unicamente per locali ed ambienti all'interno, il primo punto da verificare è la destinazione d'uso del pavimento una volta verniciato e la condizione dello stesso prima di effettuare il lavoro. In questa fase iniziale è fondamentale comprendere attraverso la committenza:

- Il background della superficie da trattare (metodologia costruttiva, la presenza di una barriera al vapore, anzianità d'esercizio)
- l'utilizzo principale della superficie
- l'eventuale necessità di ottenere particolari caratteristiche (ad es. antisdrucchiolo, resistenza alle sostanze, etc.)

## 2.2 Lo stato superficiale

Una volta compreso con la committenza i punti precedenti risulta fondamentale un controllo visivo dello stato superficiale del pavimento, per appurare l'assenza di una serie di sostanze che possono compromettere (completamente o parzialmente) l'adesione della vernice sullo stesso.

<b>Boiaccia di cemento</b>	Identificabile perché diventa polvere applicando un'abrasione meccanica con spatole, coltelli o cacciaviti.
<b>Presenza di sali (1)</b>	Riconoscibile da zone chiare o biancastre, sono indicative di possibile umidità di risalita.
<b>Strati di pitturazioni precedenti non aderenti (2)</b>	Potrebbero dare problemi di adesione, quindi è bene considerare per questi punti la carteggiatura o la pallinatura della superficie. Inoltre va considerato che se presenta già zone con distacchi, quest'ultimi potrebbero essere dati da usura meccanica oppure da umidità di risalita.
<b>Residui di prodotti chimici (3)</b>	Siano essi superficiali o di profondità, sono la conseguenza di sversamenti e/o lavorazioni precedenti sul pavimento. Questi residui possono comportare problemi di degrado del supporto e del rivestimento stesso sia nel breve che nel lungo termine.
<b>Macchie d'olio o di grassi</b>	Indipendentemente dalla natura delle macchie, possono comportare la mancata adesione al supporto e potrebbero riaffiorare dalla profondità della pavimentazione anche dopo l'applicazione della vernice. Se il problema persiste anche dopo accurata pulizia ed interessa svariate zone è da sconsigliare l'applicazione del prodotto verniciante.
<b>Cere e paraffine</b>	Conseguenza di prodotti di pulizia o componenti usati nello strato superficiale del cemento durante la posa
<b>Tracce di gomma</b>	Segni lasciati da carrelli elevatori e/o ruote gommate di veicoli industriali
<b>Polveri, trucioli metallici o materiali non aderenti (4)</b>	In presenza di questi materiali è necessaria una completa ed accurata pulizia.



Fig. (1)



Fig. (2)



Fig. (3)



Fig. (4)

## 2.3 La consistenza superficiale

Diretta conseguenza della valutazione dello stato superficiale, è la verifica della consistenza del substrato di superficie. È possibile, soprattutto con pavimentazioni vecchie, un livello di sfarinamento e bassa consistenza dei primissimi spessori della stessa, che inciderebbe negativamente sulla buona adesione e sulla durata nel tempo del prodotto verniciante.

Si suggerisce quindi di eseguire il TEST-01 per valutare qualitativamente il livello di consistenza.

### TEST-01 VALUTAZIONE DELLA CONSISTENZA SUPERFICIALE

#### MATERIALE OCCORRENTE

1 punteruolo

#### PROCEDURA OPERATIVA

Incidere la superficie del pavimento di cemento, per circa 50 cm

#### ANALISI DEL RISULTATO

OTTIMO: incisione superficiale, netta, senza produzione di polvere.

OTTIMO: incisione netta, a costante profondità, con formazione regolare di polvere.

SCADENTE: incisione a profondità variabile e sbriciata, con molta formazione di polvere.



## 2.4 La temperatura del supporto e l'umidità dell'aria

Nei sistemi bicomponente la reazione chimica che porta all'indurimento del sistema stesso è detta "reticolazione" ed è fortemente influenzata dalla temperatura ambiente ma soprattutto dalla temperatura del supporto.

Non esiste la temperatura ideale per la reticolazione corretta del sistema perché al variare dei componenti stessi variano le reazioni chimiche di indurimento. Tuttavia ci sono dei range di temperatura ideali per ottenere una gradualità corretta della fase di reticolazione.

Temperature troppo basse infatti ostacolerebbero la reazione non permettendo così l'asciugatura del prodotto verniciante, mentre temperature molto alte accelererebbero troppo la reazione influenzando (diminuendole) sulle resistenze meccaniche e chimiche del prodotto verniciante oltre a rendere più difficile un risultato di applicazione omogeneo in termini di colorazione e opacità.

Il valore di umidità relativa dell'aria unitamente con la differenza tra la temperatura ambiente e la temperatura del supporto, possono comportare il cosiddetto "punto di rugiada", condizione per cui si arriva alla formazione di condensa sul supporto, gravando sempre sul risultato di applicazione omogeneo in termini di colorazione e opacità e sull'adesione stessa alla pavimentazione.

I prodotti vernicianti per pavimenti cementizi devono tutti essere applicati in condizioni di temperatura del supporto compresa fra +10 e +30 °C di umidità ambiente relativa al massimo di 80%, anche in fase di essiccazione del prodotto (almeno per le 4 ore successive all'applicazione).

## 2.5 L'umidità di risalita

Ulteriore fattore fondamentale per l'applicazione di questa tipologia di prodotti vernicianti è la valutazione dell'umidità che dal supporto può risalire fino in superficie. È possibile infatti che l'umidità presente al di sotto della pavimentazione di cemento (ad esempio del terreno) risalga fino a compromettere l'ottimale adesione delle verniciature. Altro fattore che potrebbe comportare questa umidità di risalita è la poca attesa della maturazione cemento usato per la posa della pavimentazione.

### TEST-02 VALUTAZIONE CON FOGLIO DI NYLON

Metodo ufficiale riconosciuto anche nella normativa UNI, che offre un risultato non quantitativo ma comunque qualitativo. Da effettuarsi a campione in alcune zone della pavimentazione, soprattutto se ritenute a rischio di umidità di risalita.

#### VALUTAZIONE DELL'UMIDITÀ DI RISALITA MATERIALE OCCORRENTE

1 foglio di polietilene trasparente (PE-LD), con densità di almeno 100 g/m<sup>2</sup>, di circa 1 m<sup>2</sup>  
nastro adesivo da imballaggio (di plastica)



#### PROCEDURA OPERATIVA

stendere il foglio di polietilene sulla pavimentazione cementizia da verificare e fissarlo con il nastro adesivo, sigillandone bene i bordi, per evitare lo scambio d'aria da sotto il foglio verso l'esterno e viceversa.

#### ANALISI DEL RISULTATO

**OTTIMO:** se dopo 24 ore non vi sono tracce di condensa sulla faccia interna.

**PROVA DA RIPETERE:** se dopo 24 ore sono presenti tracce di condensa sulla faccia interna, lasciar asciugare per alcuni giorni il pavimento e ripetere il test fino all'ottenimento del risultato ottimo.

**SCADENTE:** se dopo ripetuti test il risultato è ancora indicativo di presenza di umidità si sconsiglia di eseguire la verniciatura o eseguirla soltanto dopo aver informato la committenza del rischio di distacchi del prodotto verniciante (e/o difetti estetici) e preso specifici accordi con la stessa.

**NOTA:** è utile effettuare una misurazione dell'umidità con l'igrometro nell'area dove è stato già eseguito il TEST\_02. Ciò permette di avere un riferimento in futuro, in caso sia necessario valutare se l'umidità del substrato sia ancora nelle condizioni immediatamente successive al TEST\_02 (ad esempio dopo lavaggi di preparazione), evitando così di dover eseguire nuovamente la prova del foglio di nylon ma semplicemente verificando nuovamente con l'uso dell'igrometro.

## TEST-03 VALUTAZIONE CON IGROMETRO A CONTATTO

Test con risultati però influenzabili dal tipo di cemento e non estremamente attendibile perché fortemente legato al contesto strutturale del supporto. È da considerare che per ottenere un dato reale è fondamentale inserire le punte dell'igrometro all'interno dei giunti di dilatazione del pavimento o appoggiare le punte su due chiodi di acciaio piantati almeno a 15 mm di profondità. Verificare i valori massimi sulla scheda tecnica del prodotto da applicare



## 2.6 La porosità del substrato

Questa verifica, eseguibile con il TEST-04 è utile per esaminare indirettamente il grado di porosità della pavimentazione cementizia, valutando così la capacità della stessa di assorbire il prodotto verniciante, per capire se è necessario l'utilizzo di un primer prima dell'applicazione della vernice stessa.

## TEST-04 VALUTAZIONE DELLA POROSITÀ DEL SUBSTRATO

### MATERIALE OCCORRENTE

1 bicchiere contenente 1/3 di acqua  
1 cronometro o orologio con indicatore dei secondi



### PROCEDURA OPERATIVA

Identificare un'area di 30 x 30 cm dove eseguire la prova e pulirla dallo sporco (per olio e grassi lavare con detersivo, risciacquare e lasciare asciugare bene; per la polvere con pennello o aspirapolvere).

Tenendo il bicchiere a circa 10 cm di altezza dal pavimento, lasciar cadere lentamente 20 gocce d'acqua (corrispondenti a circa 1 cc).

Con il cronometro misurare quanti secondi servono affinché la superficie assorba tutta l'acqua senza che rimangano zone bagnate (riflettono la luce).

### ANALISI DEL RISULTATO

SUPPORTO NON ASSORBENTE (primer non necessario): tempo maggiore di 90"

SUPPORTO POCO ASSORBENTE (primer non necessario): tempo compreso tra 45" e 90"

SUPPORTO NORMALE (primer necessario): tempo misurato intorno ai 45"

SUPPORTO MOLTO ASSORBENTE (primer necessario): tempo misurato inferiore a 45"

Una volta verificata la fattibilità dell'opera e presi eventuali accordi con la committenza, è necessario predisporre la preparazione del supporto per diminuire il più possibile le conseguenze delle numerose variabili che possono influire negativamente sul risultato finale ottimale.

La finalità quindi di questa fase è la pulizia dalle parti incoerenti e dallo sporco (superficiale e/o profondo) e l'eventuale abrasione per ottimizzare l'adesione del prodotto verniciante.

La preparazione può essere eseguita con tre diverse modalità:

- **Pulizia**

ha lo scopo di eliminare la polvere e lo sporco dei spessori iniziali di substrato. Può essere eseguita chimicamente, con idropulitrice, mediante levigatura o carteggiatura.

- **Irruvidimento**

ha lo scopo di irruvidire la superficie, ponendo le condizioni ideali per il trattamento di verniciatura, mediante il procedimento di pallinatura o sabbatura della superficie stessa, agendo fino a spessori di 500 micron.

- **Scarifica**

ha lo scopo di rimuovere lo strato superficiale (fino a 10 mm), nel caso di condizioni di particolare compromissione o inconsistenza del pavimento, mediante procedimenti come bocciardatura, picchiettatura e fresatura.

Escludendo casi in cui sia necessario procedere con irruvidimento o scarifica, procedendo così con macchinari specifici che richiedono particolari competenze tecniche, la buona norma chiede di eseguire in ogni caso le procedure di pulizia.

Nella tabella successiva è possibile identificare la procedura migliore a seconda del tipo di sporco.



## PROCEDURA OPERATIVA 01: PRETRATTAMENTO DELLA PAVIMENTAZIONE

STATO DELLA PAVIMENTAZIONE	TRATTAMENTO NECESSARIO	PROCEDURA OPERATIVA
Impolverata	Lavaggio con idropulitrice o con macchinari di pulizia monospazzola	Da eseguirsi con getto d'acqua a pressione di almeno 25 bar con o senza detersivi e/o inerti o con macchinari di pulizia a spazzola appositi. In caso di utilizzo di detersivi è necessario risciacquare abbondantemente con acqua e attendere la completa asciugatura (vedere umidità del substrato) prima di procedere con il trattamento di verniciatura.
Sporco o presenza di trattamenti di verniciatura preesistenti ben ancorati	Carteggiatura o leggera pallinatura	La carteggiatura è da eseguirsi con grana medio-fine, per rendere poroso il film di vernice preesistente. La pallinatura viene eseguita con macchinari appositi da ditte specifiche.
Sporco di olii	Pulizia con detersivi e successiva carteggiatura (o pallinatura)	Procedere lavando con detersivo neutro concentrato le zone con le macchie. Effettuare un ciclo di risciacquo con acqua e detersivo e terminare con risciacquo con sola acqua fino al completo dilavamento del detersivo. Successivamente eseguire carteggiatura a grana media o pallinatura.

È bene tener presente che anche lavando molto bene le zone interessate da macchie di olii e grasso, è impossibile eliminare completamente la componente di tali macchie presente in profondità. Purtroppo tali componenti, con il passare del tempo, tendono a risalire in superficie, comportando problemi di tenuta e adesione delle vernici, fino a renderne possibile il distacco.

Sia in caso di pavimentazioni nuove, sia per pavimentazioni vecchie, dopo la fase di pulizia è sempre consigliato eseguire il procedimento di attacco acido, che permette di promuovere l'adesione del trattamento verniciante in strato sottile, aprendo i pori superficiali del supporto.

**PROCEDURA OPERATIVA 02: ATTACCO ACIDO DEL SUBSTRATO****MATERIALE OCCORRENTE**

idropulitrice  
spazzoloni o lavapavimento a spazzola  
aspira liquidi

**PROCEDURE PRILIMINARI NECESSARIE**

In caso di pavimentazioni nuove, devono essere trascorsi 60/90 giorni per permettere un'adeguata stagionatura del supporto (verificare con il TEST-03 il grado di umidità per capire se è necessario ulteriore tempo di stagionatura).

Eseguire un ciclo di pulizia con aspirapolvere e successivo lavaggio con idropulitrice (meglio se con acqua calda). In caso di presenza di macchie di olii e grasso procedere con la pulizia precedentemente descritta.

**PROCEDURA**

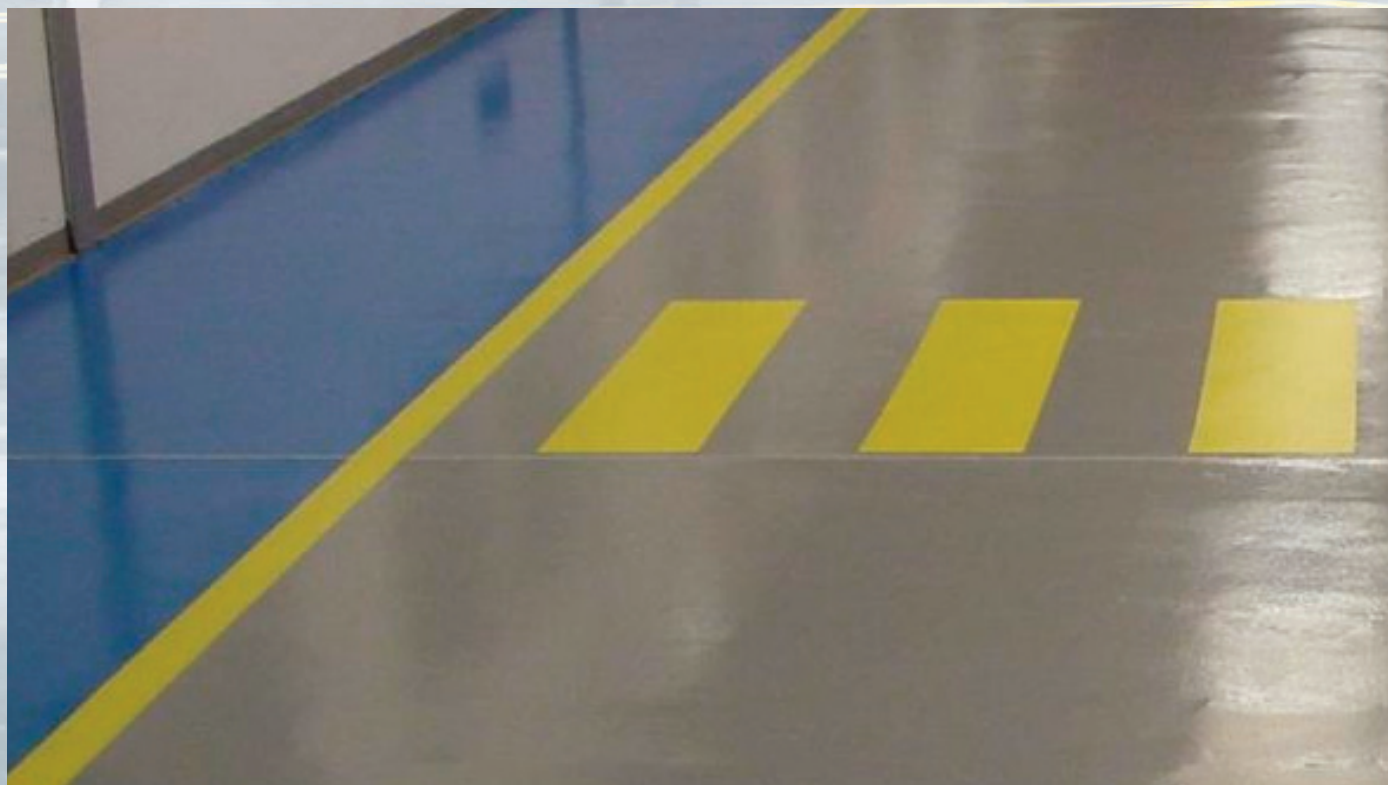
Bagnare la pavimentazione con una soluzione composta da acido muriatico commerciale e acqua (con rapporto acido/acqua da 1:3 a 1:4)

Lasciare agire la soluzione per circa 30-40 minuti. La formazione di piccole bolle in questa fase è una normale risposta dello strato cementizio.

Spazzolare con spazzolone a setole dure

Lavare con idropulitrice (acqua fredda) e procedere subito ad asciugatura dell'acqua con l'aspiraliquidi

Lasciar asciugare per 48 h e verificare la presenza di umidità di risalita prima di procedere



Se la committenza vuole eseguire il trattamento di verniciatura su pavimenti piastrellati o in gres, è fondamentale per permettere l'adesione della vernice, carteggiare bene la superficie delle piastrelle.

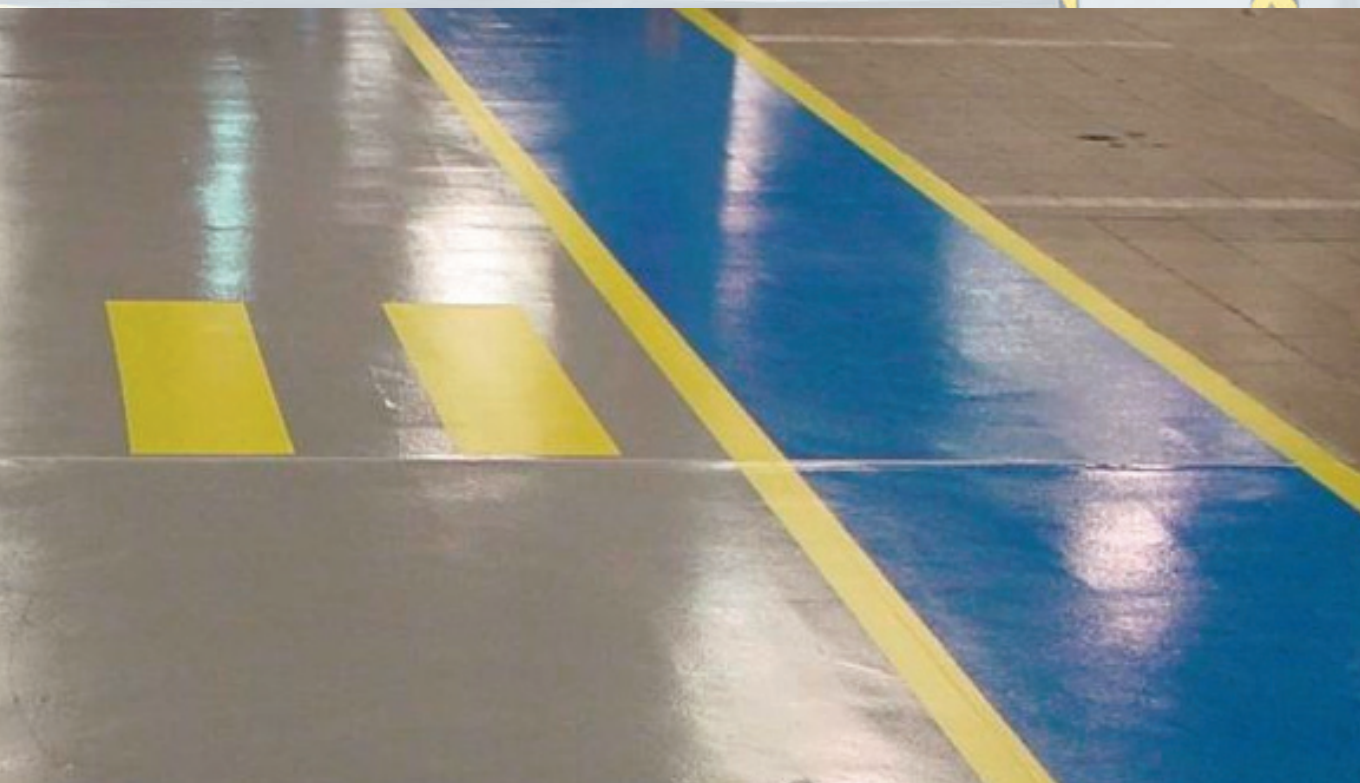
***In ogni caso, trattandosi di un procedimento di verniciatura NON effettuato su pavimentazioni cementizie, il COLORIFICIO FERONI non si assume nessuna responsabilità sul corretto risultato finale ottenuto (adesione, risposta estetica, durata e resistenza nel tempo).***

Se la committenza decide di verniciare aree dov'era già presente una verniciatura (con parziale o totale distacco), è importante appurare il motivo che ha comportato lo sfogliamento del film per evitare ove possibile il ripetersi del distacco. In caso non sia possibile identificare tali cause o non sia possibile eliminare le stesse, è fondamentale informare la committenza del rischio di incorrere nuovamente in problemi di distacco (o disomogeneità dei risultati estetici).

In ogni caso, prima di procedere con il trattamento, è necessario eseguire carteggiatura o pallinatura degli strati che comportano la scarsa adesione verificata.

Inoltre è bene tener presente che tutte le imperfezioni presenti sulla pavimentazione da trattare (cavillature, buchi, fessurazioni, sbrecciature, etc.) verranno rese più evidenti con l'opera di verniciatura e creano dei punti di facile degrado da cui possono espandersi delaminazioni o distacchi del film asciutto.

È importante quindi procedere con interventi di riparazione del pavimento prima di iniziare con l'applicazione del prodotto verniciante.



Tutto il lavoro di analisi e preparazione trova il normale compimento nell'applicazione dei prodotti vernicianti. Come per le precedenti fasi, anche in questa alcuni accorgimenti possono fare la differenza nell'ottenimento di un risultato ottimale e nell'evitare criticità che possono portare a problemi e/o danni.

### 4.1 La preparazione della miscela bicomponente

Le giuste caratteristiche del prodotto verniciante bicomponente sono ottenibili solo miscelando in maniera ottimale le corrette quantità di componente A (la finitura colorata W6210 o primer W6205) con il componente B (il catalizzatore CT780). Per diminuire al minimo il rischio di errori in questa fase, la finitura ed il catalizzatore sono commercializzati in contenitori pre-pesati quindi è sufficiente utilizzare tutto il catalizzatore di un singolo contenitore all'interno del contenitore della finitura e curare al meglio la fase di miscelazione, come specificato successivamente.

Per permettere alla miscela di reagire chimicamente in maniera ideale, prima di miscelare il catalizzatore con la finitura, si suggerisce di lasciar acclimatare i contenitori nell'ambiente dove verrà eseguita l'opera di verniciatura.

Le istruzioni operative che seguono sono valide sia per la finitura colorata W6210 sia per il primer W6205

#### **PROCEDURA OPERATIVA 03: MISCELAZIONE DEI COMPONENTI A e B**

##### **MATERIALE OCCORRENTE**

Contenitore del componente A (finitura epossidica colorata W 6210 o primer W6205)

Contenitore del componente B (catalizzatore CT780)

Trapano con frusta o spatola

Acqua di rete per la diluizione

##### **PROCEDURA**

Miscelare energicamente per almeno 3 minuti con spatola o frusta meccanica a seconda delle dimensioni del contenitore.

Attendere 10 minuti lasciando riposare la miscela per permettere alla reazione di avviarsi

##### **SOLO DOPO AVER ATTESO LA TEMPISTICA DEL PUNTO PRECEDENTE**

Aggiungere man mano l'acqua di diluizione (la quantità varia in caso di utilizzo con finitura o con primer), mescolando il tutto con estrema cura.

Il prodotto ha una vita utile di circa 4 ore (diminuisce all'aumentare della temperatura d'ambiente) e deve essere utilizzato entro questo periodo.

**PER NESSUN MOTIVO È POSSIBILE AGGIUNGERE ULTERIORI QUANTITÀ DI ACQUA DI DILUIZIONE, INFATTI ULTERIORI DILUIZIONI PER ALLUNGARE LA VITA DI UTILIZZO DEL SISTEMA CATALIZZATO RENDEREBBERO IL PRODOTTO NON PIÙ IDONEO ALL'UTILIZZO.**

## 4.2 L'applicazione dei prodotti

Dopo tutte le verifiche sopra descritte e già approfondite, riguardo le condizioni dell'ambiente e del supporto, è possibile capire se è necessaria l'applicazione del primer W6205, applicato a pennellata o a rullo a pelo raso.

La finitura W 6210 colorata può essere applicata facilmente con rullo a pelo raso per ottenere un'ottimale distensione, incrociando il senso della rullata fra le mani.

Si suggerisce di lavorare in modo da sovrapporre le rullate ancora fresche tra loro, per evitare di ottenere una pavimentazione a strisce data dall'accumulo di prodotto.

## 4.3 Tempistiche di sovrapplicazione

L'accurato bilanciamento della formulazione rende semplice e veloce la fase di applicazione.

Seguendo tutte le indicazioni della scheda tecnica e di questa stessa guida e rispettando i tempi di sovrapplicazione è possibile stendere le mani successive di prodotto senza incorrere in difetti di distensione (sovrapplicazione anticipata) o in difficoltà di adesione che richiedono la carteggiatura della prima mano per rendere possibile l'applicazione della mano secondaria (sovrapplicazione tardiva). È altresì utile aerare il locale dove si procede con l'opera per evitare accumuli di umidità.

## 4.4 Consumo di prodotto e resa al metro quadro

Considerando di aver eseguito il lavoro a regola d'arte, le resistenze meccaniche del prodotto e la durabilità nel tempo sono direttamente proporzionali con gli spessori di prodotto che compongono il sistema applicativo.

Lo spessore di prodotto asciutto, e quindi la resa al metro quadrato, è dipendente da:

- quantità di prodotto applicato
- strumento applicativo utilizzato
- grado di porosità e assorbimento del substrato
- viscosità del prodotto
- mano (abitudine di lavoro) dell'applicatore

***È bene rispettare le rese al metro quadrato indicate nella scheda tecnica del prodotto applicato per ottenere spessori ottimali.***

Dato che l'utilizzo del prodotto catalizzato ha una tempistica specifica (pot-life), superata la quale non è più possibile usare il prodotto verniciante, è bene valutare la dimensione di superficie lavorabile nel tempo utile di vita del prodotto, per evitare problemi di omogeneità di risposta estetica e resistenza meccanica, dati dall'applicazione del prodotto a fine pot-life.

Inoltre, per eseguire correttamente il lavoro, è bene raggiungere gli spessori umidi con due o tre passaggi (in funzione delle condizioni del supporto e della propria esperienza), senza caricare troppo prodotto in un'unica mano, per evitare di intrappolare nel film le componenti volatili.

L'accettazione di un lavoro di verniciatura di pavimenti e non, da parte di un'impresa, comporta l'accettazione:

- dello stato di fatto dell'opera
- dei substrati (fatti salvi i vizi occulti che non è possibile prevedere e valutare)
- della completa responsabilità della riuscita del lavoro a regola d'arte, anche nel caso di particolari richieste della committenza.

## 5.1 Reperimento delle informazioni necessarie

Chi assume direttamente il lavoro, per ottenere un risultato che soddisfi le prestazioni funzionali ed estetiche concordate con la committenza, deve poter reperire in maniera metodica e sistematica tutte le informazioni per avere così una considerazione corretta e completa:

- delle condizioni del supporto,
- delle condizioni ambientali in cui sarà possibile operare,
- dei tempi in cui il lavoro potrà essere fatto rispettando le specifiche di applicazione,

## 5.2 Comprensione e previsione di possibili criticità

L'applicatore, prima di eseguire l'opera, deve identificare la possibile presenza di cause di malfunzionamento della pitturazione per condividerne la presenza con la committenza, in maniera formale e chiara, identificando così le possibili soluzioni da far attuare per eliminare le criticità o, ove non possibile una risoluzione, riconoscere gli eventuali limiti del lavoro di pitturazione che ci si appresta ad eseguire.

## 5.3 Libertà di accettazione di un lavoro

L'esperienza operativa indica che è sempre preferibile chiarire con la committenza gli eventuali dubbi sulla buona riuscita del lavoro e, qualora non si riuscisse a giungere ad un accordo con la stessa, è meglio rinunciare ad una commessa di lavoro, per evitare che eventuali danni sulla pavimentazione o l'insoddisfazione stessa del committente comportino spese ed impegni economici gravosi o addirittura non sostenibili.

## 5.4 Aspettative della committenza

È frequente che la committenza, non conoscendo strettamente i vincoli delle pitture in strato sottile, abbia aspettative superiori alle normali prestazioni delle stesse.

È quindi importante che i rivenditori e gli applicatori stessi siano ben consapevoli dei pregi e dei vincoli di questo tipo di pitture, per informare compiutamente gli operatori interessati e la committenza, riguardo i limiti di primo utilizzo delle superfici e di garanzia di durata, soprattutto in seguito a forti stress meccanici o a risalite non previste di umidità.



065 - 1073



**VERNICI  
IMPREGNANTI PER LEGNO  
DILUENTI**



AZIENDA CON SISTEMA  
DI GESTIONE QUALITÀ  
CERTIFICATO DA DNV GL  
=ISO 9001=

**COLORIFICIO FERONI S.r.l.**

37050 OPPEANO (VR) - VIA QUAIOTTO, 18

Tel. +39/045.6970100 (r.a.) - Fax +39/045.7135330

info@feroni.it - colorificioferoni@legalmail.it

[www.feroni.it](http://www.feroni.it)

