

POLIGLASS

Serie 0068
Smalto poliuretano 2K per uso industriale

Dati principali
Sistema: Bicomponente 2K

Natura: Solvente

Confezioni disponibili: 5 kg - 20 kg

Tintometria: Tinteggiabile con Coloranti a solvente Unisol Pro Serie 0200

Mazzette e cartelle colori: Ral 841 GL, Ncs 1950, Color Box, 1040 Pro-Carrozzeria Industriale

Caratteristiche tecniche

Smalto poliuretano brillante bicomponente a rapida essiccazione per uso industriale. Di aspetto lucido è dotato di buona verticalità, ottimo potere riempitivo e resistenza a oli e grassi. È idoneo per applicazioni destinate a uso interno ed esterno.

Campi di impiego

Smalto poliuretano indicato per la verniciatura di macchinari industriali, macchine utensili, carpenteria e strutture metalliche e per quei manufatti ove sia richiesta particolare brillantezza, pienezza e rapidità di essiccazione.

PREPARAZIONE DEI SUPPORTI

Nel caso in cui lo smalto in questione debba essere applicato su manufatti e superfici destinate all'esterno e dove sia richiesta una protezione anticorrosiva e passivante, è necessario applicare preventivamente un fondo. Per tale motivo, le indicazioni relative alla preparazione del supporto sono vincolate alla selezione del primer. Pertanto, risulta necessario fare riferimento alla scheda tecnica di quest'ultimo sia per quanto riguarda le modalità di preparazione della superficie che per quanto riguarda le tempistiche di riverniciatura. Si consiglia di consultare il servizio di assistenza tecnica o il supporto commerciale al fine di individuare i possibili primer da applicare preventivamente in virtù della tipologia del manufatto e della superficie da rivestire.

APPLICAZIONE

Condizioni applicative

L'applicazione del prodotto può essere influenzata dalle condizioni ambientali (tra cui umidità e temperatura), dalla conformazione del manufatto da trattare e dagli spessori da applicare. Risulta necessario porre particolare attenzione alla tipologia di impianto applicativo in quanto i diversi layout e le diverse condizioni strutturali degli stessi sistemi applicativi possono incidere in maniera variabile a seconda dei casi e possono intervenire su parametri tecnici fondamentali quali: l'efficienza di trasferimento del prodotto verniciante, l'over spray, l'aspetto estetico ottenuto, la verticalità del prodotto e le facilità o la complessità di applicazione. Si consiglia, a tal proposito, di contattare il reparto di assistenza tecnica, ove indispensabile, per effettuare i rilievi e le consulenze necessarie nel caso in cui debbano effettuarsi applicazioni su impianti complessi.

ATTREZZATURA	VISCOSITA'	UGELLO	PRESSIONE	NOTE
AEROGRAFO PISTOLA A TAZZA	25" - 45" Tazza Ford 4	1,4 - 1,7 mm	3,5 - 4 bar	-
AIR MIX	Definibile in virtù dei criteri di applicazione	11 - 13	60 - 100 bar	-

CATALISI

SERIE	CATALIZZATORE	CATALISI	UTILIZZO	POT LIFE A 20°C	CONFEZIONI
L0001	HARDENER PS1	30% in peso (100 + 30)	Per interno ed esterno	4 ore	11 - 5 l

POLIGLASS

Serie 0068

CONDIZIONI AMBIENTALI

Temperatura dell'ambiente 5°C - 35°C

Temperatura del supporto 5°C - 35°C

Umidità relativa 60 %

Stabilità a magazzino
2 anni in contenitori originali sigillati, integri e protetti dal gelo e dal caldo eccessivo ad una temperatura non inferiore a +5°C e non superiore a +30°C.

PARAMETRI TECNICI

Resa media teorica 10 m²/kg per strato allo spessore di 40 μ secchi

Applicazione Spruzzo

Diluizione 5-10% con Thinner for polyurethanes and acrylics Serie D0003

Brillantezza 88 - 98 gloss

Spessore umido per strato 81 μ

Spessore secco per strato 40 μ

N° strati 1 o 2 strati fino a raggiungere lo spessore totale idoneo

Spessore secco totale 70 μ

Consumo medio teorico 97 g/m²

ESSICCAZIONE

Intervallo di riverniciatura 4 - 96 ore (dopo è necessario carteggiare)

Essiccazione ad aria 20°C - 25°C

Essiccazione fuori polvere 10 - 15 minuti

Essiccazione al tatto 30 minuti

Essiccazione in profondità 1 - 2 giorni

Polimerizzazione totale 14 giorni

Appassimento -

Essiccazione a forno -

Resistenza alla temperatura -

AVVERTENZE E RACCOMANDAZIONI

- Tale top coat, non contenendo pigmenti anticorrosivi, non può garantire prestazioni passivanti. Se il manufatto da verniciare dovesse essere destinato all'esterno o nel caso in cui siano richieste proprietà anticorrosive, si consiglia la preliminare applicazione di un idoneo primer anticorrosivo.
- Il prodotto ha una scarsa resistenza ai solventi in genere per cui anche il breve contatto può generare difetti.
- In virtù della natura poliuretanicca del sistema e della sensibilità alla presenza di solventi contenenti umidità o parzialmente reattivi, si sconsiglia l'utilizzo di diluenti nitro per l'applicazione. L'utilizzo di questi diluenti può generare fenomeni di puntinatura, alterazione del tono tinta e la riduzione delle caratteristiche meccaniche del sistema.
- La precisione della tinta deve essere valutata a prodotto completamente essiccato.
- Dopo aver erogato le paste coloranti nel componente neutro, si raccomanda di procedere velocemente alla miscelazione onde evitare problemi di omogeneità di tinta.
- A norma di legge e per soddisfare tutte le direttive locali e nazionali è obbligatorio inviare al cliente la scheda di sicurezza del prodotto realizzato e applicare sull'imballo dello stesso, l'etichetta di legge stampabile tramite il software tintometrico Formulab.
- Quando vengono selezionati colori saturi e brillanti (rossi, arancio, gialli) è necessario l'utilizzo di uno specifico primer bianco.
- Shelf Life Componente B: la stabilità a magazzino dei catalizzatori utilizzati con il Componente A è di 12 mesi.

POLIGLASS

Serie 0068

DATI TECNICI DI FORNITURA

Composizione	<i>Poliuretano modificato</i>	% residuo secco in peso	68 ± 2%	Cov	405 ± 2 g/l
Tinta di riferimento	<i>Bianco</i>	% residuo secco in volume	55 ± 2%	Sov	32 ± 2%

	PESO SPECIFICO	BRILLANTEZZA	VISCOSITA`
METODO DI PROVA	ISCOL 2	ISCOL 6	ISCOL 1
DATI	1.1 - 1.2 g/ml	88 - 98 gloss 60°	600 - 1000 mPa.s (20°C) Asta 2 Velocità 20

RAPPORTO DI MISCELAZIONE A + B

Peso specifico catalizzato (a+b)	1.2 ± 0,05 g/ml	% residuo secco in peso (a+b)	60 ± 2%	Cov (a+b)	470 ± 2 g/l
		% residuo secco in volume (a+b)	49 ± 2%	Sov (a+b)	39.5 ± 2%

L0001

A+B IN PESO	100 + 30
A+B IN VOLUME	100 + 40

BASI TINTOMETRICHE

TIPOLOGIA BASE	CONFEZIONE BASE	CONFEZIONE COLORATO	% MIX RATIO
BASE NEUTRA	3.5 kg	5 kg	70 - 30
	14 kg	20 kg	

NOTE

Pulizia degli strumenti:

A fine lavoro, accertarsi di effettuare un'accurata pulizia degli attrezzi (pistole, impianti di verniciatura, imballi) con specifico diluente legato al prodotto. Riporre tutte le strumentazioni completato il periodo di asciugatura.

Etichettatura sanitaria:

Ottemperare alle norme vigenti in materia di sicurezza e ambiente, maneggiando con cura i prodotti e consultando sempre le schede di sicurezza di riferimento.

MAGGIORI INFORMAZIONI



RICHIEDI ASSISTENZA


+39 3517862261

Tutti i dati contenuti nel documento sono stati verificati e considerati attendibili. Rimane in capo all'utilizzatore la responsabilità dell'utilizzo del prodotto da applicare in conformità a quanto indicato in scheda tecnica. Ogni eventuale utilizzo del prodotto difforme da quanto indicato in scheda tecnica secondo i parametri di preparazione del prodotto, del supporto, di essiccazione e applicativi e al di fuori di quanto previsto dai cicli di verniciatura consigliati e dalle preparazioni delle superfici idonee, deve ritenersi imputabile all'utilizzatore e pertanto esime la produttrice da ogni e qualsiasi responsabilità e/o garanzia. L'utilizzatore è comunque tenuto a controllare e a verificare l'idoneità dei prodotti selezionati in funzione dell'utilizzo specifico che ne intende fare. Per eventuali informazioni relativamente ai cicli di verniciatura, alle condizioni applicative e alle caratteristiche tecniche dei prodotti, si consiglia di contattare il servizio di assistenza tecnica del laboratorio Damiani. Si precisa che l'immagine dell'imballo potrebbe avere finalità di placeholder e potrebbe, quindi, costituire un riferimento indicativo. Le confezioni indicate possono variare a seconda delle integrazioni o delle modifiche previste dai listini annuali. Il presente documento sostituisce tutte le versioni precedenti. Si consiglia, in ogni caso, per meglio comprendere i parametri della scheda tecnica, di far riferimento agli allegati relativi alle note esplicative. La versione aggiornata della seguente scheda tecnica inserita nella sezione specifica sul sito web www.color-damiani.com, è da ritenersi l'unica vincolante.

ESTALIA Performance Coatings Spa

 Via Giacomo Matteotti, 160 - 25014 Castenedolo - Brescia - Italia - Tel. +39 030 21 35 55 - Fax +39 030 27 31 664 - www.franchi-kim.it - www.estaliacoatings.com