

FOSFACRYL TEX

Serie 0169

Smalto poliaccrilico bucciato 2K DTM



Dati principali

Sistema: Bicomponente 2K**Natura:** Solvente**Confezioni disponibili:** 5 kg - 25 kg**Tintometria:** Tinteggiabile con Coloranti a solvente Unisol Pro Serie 0200**Supporti idonei:** Ferro, Ghisa, Superfici zincate, Leghe leggere, Termoplastiche (abs, pvc, pc), Vetroresina e Plastiche termoindurenti, Ferro Sabbiato - Sabbiatura Sa 1-2, Ferro Sabbiato - Sabbiatura Sa 2,5-3, Zincato a caldo**Mazzette e cartelle colori:** Ral 841 GL, Ncs 1950, Color Box, 1040 Pro-Carrozzeria Industriale

Caratteristiche tecniche

Smalto poliaccrilico bicomponente DTM ad effetto bucciato e semilucido, dotato di buon potere anticorrosivo, buona resistenza agli agenti chimici, atmosferici e alla luce. Il prodotto essicca rapidamente e ha un elevato potere riempitivo. Presenta, inoltre, buona adesione per applicazioni dirette su ferro e lamiera zincata.

Campi di impiego

Smalto poliaccrilico bucciato diretto su metallo indicato come mano di fondo finitura bucciata con buon potere anticorrosivo per supporti metallici in quei casi in cui si intenda abbreviare i tempi di verniciatura e conferire un effetto mascherante alle irregolarità del supporto. Ideale per la verniciatura di robotica, automazione industriale, parti e componenti del settore Ace ove sia necessaria un'alta produttività e rapidità di movimentazione dei manufatti verniciati.

PREPARAZIONE DEI SUPPORTI

La fase di pretrattamento delle superfici da realizzarsi preventivamente all'applicazione del ciclo di verniciatura, è da considerarsi come una delle fasi determinanti per garantire l'efficacia delle performance dei prodotti vernicianti. Prima di applicare, infatti, i rivestimenti è necessario eseguire in maniera ottimale la pulizia della superficie rendendola idonea all'applicazione del ciclo di verniciatura. Si raccomanda, inoltre, che la superficie sia asciutta, pulita, sgrassata e priva di ruggine, nonché di parti incoerenti e incompatibili di precedenti pitture. Si consiglia, comunque, ove sia strettamente necessario e ai fini di realizzare un'operazione a regola d'arte, di contattare l'assistenza tecnica e di consultare le note esplicative allegate alla scheda tecnica. Tali allegati indicano le diverse tipologie di pretrattamento in virtù della superficie che si intende trattare e successivamente verniciare. Tra le principali vengono citate metodologie impattanti o meno, a seconda dello stato del supporto e dell'obiettivo finale che si intende ottenere. Viene fatto riferimento sia ad attività superficiali quali lo sgrassaggio, la pulizia manuale e la depurazione meccanica con apposita attrezzatura, sia ad operazioni quali la raschiatura, la carteggiatura, la picchiettatura, la spazzolatura, sia a procedimenti più "invasivi" quali la sabbiatura leggera o accurata, la granigliatura, la pallinatura e la sabbiatura a umido (o idrosabbiatura).

In presenza di supporti critici quali inox o lamiera zincata è necessaria una preparazione della superficie mediante azione meccanica quale sabbiatura, carteggiatura o fosfosgrassaggio.

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	Varia in base al metodo di applicazione	1,6 - 2,0 mm	1,5 - 2 bar	-
AIR MIX	Definibile in virtù dei criteri di applicazione	11 - 13	60 - 100 bar	-

FOSFACRYL TEX

Serie 0169

CATALISI

SERIE	CATALIZZATORE	CATALISI	UTILIZZO	POT LIFE A 20°C	CONFEZIONI
L0025	HARDENER PS5	15% in peso (100 + 15)	Lento, iningiallente per esterno	5 ore	1 l - 5 l
L0065	HARDENER PS7	20% in peso (100 + 20)	Rapido, iningiallente per esterno	5 ore	0,5 l - 1 l - 5 l

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 5,6 m²/kg per strato allo spessore di 60 μ secchi

Applicazione Spruzzo

Diluizione

10-15% con Thinner for polyurethanes and acrylics Serie D0003 per la prima mano; 3-5% per la seconda

Brillantezza 25 - 35 gloss

Spessore umido per strato 100 μ

Spessore secco per strato 60 μ

N° strati

1 piena di uniformazione con il prodotto diluito e 1 bucciata a distanza di 1-2 ore una dall'altra

Spessore secco totale 110 μ

Consumo medio teorico 165 g/m²

ESSICCAZIONE

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

Essiccazione ad aria 20°C - 25°C

Essiccazione fuori polvere 20 - 30 minuti

Essiccazione al tatto 1 - 2 ore

Essiccazione in profondità 1 - 2 giorni

Polimerizzazione totale 14 giorni

Appassimento -

Essiccazione a forno -

Resistenza alla temperatura -

FOSFACRYL TEX

Serie 0169

AVVERTENZE E RACCOMANDAZIONI

- Il grado di brillantezza è influenzato dallo spessore applicato e dall'intensità del colore prescelto. Maggiore è il grado di satinatura, minori sono le resistenze alla lucidatura.
- In quanto il prodotto ha caratteristiche anticorrosive ed è idoneo per applicazioni dirette su metallo, non necessita di un'applicazione di un primo strato di fondo anticorrosivo.
- In virtù della natura poliuretanica 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.
- Il prodotto ha una scarsa resistenza ai solventi in genere per cui anche il breve contatto può generare difetti.
- Il prodotto è idoneo per applicazione diretta su metalli in genere e in presenza di manufatti zincati non eccessivamente lucidi.
- 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 per i prodotti direct to metal (rossi, arancio, gialli) è necessario applicare due strati da 100 µ umidi di prodotto per verificare la congruità della tinta.
- Shelf Life Componente B: la stabilità a magazzino dei catalizzatori utilizzati con il Componente A è di 12 mesi.
- In caso di utilizzo del catalizzatore Hardener PS7 Serie L0065 si ottiene un inferiore effetto bucciato.

DATI TECNICI DI FORNITURA

Composizione	<i>Acrilico modificato</i>	% residuo secco in peso	$80.5 \pm 2\%$	Cov	$359.5 \pm 2 \text{ g/l}$
Tinta di riferimento	<i>Bianco</i>	% residuo secco in volume	$59.7 \pm 2\%$	Sov	$19.5 \pm 2\%$
		PESO SPECIFICO		VISCOSITA`	BRILLANTEZZA
METODO DI PROVA		ISCOL 2		ISCOL 1	ISCOL 6
DATI		1.7 - 1.8 g/ml		11000 - 13000 mPa.s (20°C) Asta 5 Velocità 3	25 - 35 gloss 60°

RAPPORTO DI MISCELAZIONE A + B

Peso specifico catalizzato (a+b)	$1.63 \pm 0,05 \text{ g/ml}$	% residuo secco in peso (a+b)	$77 \pm 2\%$	Cov (a+b)	$361 \pm 2 \text{ g/l}$
		% residuo secco in volume (a+b)	$59 \pm 2\%$	Sov (a+b)	$22 \pm 2\%$
	L0025	L0065			
A+B IN PESO	100 + 15	100 + 20			
A+B IN VOLUME	100 + 25	100 + 35			

FOSFACRYL TEX

Serie 0169

BASI TINTOMETRICHE

TIPOLOGIA BASE	CONFEZIONE BASE	CONFEZIONE COLORATO	% MIX RATIO
BASE NEUTRA	4.25 kg	5 kg	85 - 15
	21.25 kg	25 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.

Note aggiuntive:

- Quanto riportato nella presente scheda tecnica è ottenuto tramite l'utilizzo esclusivo di prodotti Damiani (prodotti vernicianti, catalizzatori, diluenti) applicati secondo le specifiche indicate. L'utilizzo di materiali provenienti da altre aziende di settore in cicli misti con prodotti Damiani, può compromettere le prestazioni del ciclo applicato. In virtù di ciò l'azienda non garantisce il risultato finale.
- I tempi relativi al pot life e alle varie essiccazioni fanno riferimento ad una temperatura standard di 20°C, eccetto i casi in cui viene espressamente indicato.
- Si specifica che il grado di brillantezza indicato e collaudato, può variare in fase applicativa in quanto può essere influenzato dai seguenti fattori: colore realizzato, spessori applicati, strati applicati, condizioni ambientali, diluente utilizzato, catalizzatore diverso da quello stabilito in scheda tecnica.
- I dati relativi alla sezione rapporto di miscelazione A+B sono da considerarsi con riferimento solo al primo catalizzatore consigliato.
- Le rese sono teoriche si intendono per strato e hanno funzione orientativa in quanto possono essere influenzate dal colore e dal sistema applicativo. Si consiglia di effettuare un controllo tramite prova pratica.
- Le tempistiche di Pot Life sono state definite ad una temperatura di 20°C, pertanto le temperature superiori o inferiori a quella indicata, la tipologia di catalizzatore selezionato e le condizioni ambientali e di umidità differenti dallo standard, possono influenzare, in difetto o in eccesso, la durata dello stesso Pot Life.

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