

UNIMIOX - COARSE GRAIN

Serie 0059

Smalto ferromicaceo a grana grossa DTM



Dati principali

Sistema: Monocomponente 1K

Natura: Solvente

Confezioni disponibili: 1 kg - 5 kg - 25 kg

Tintometria: Tinteggiabile con Coloranti a solvente Unisol Pro Serie 0200

Tinte pronte a magazzino: Grigio Ferro, Grigio Platino

Supporti idonei: Ferro, Ghisa, Superfici zincate

Mazzette e cartelle colori: Cartella colori Ferromicaceo

Caratteristiche tecniche

Smalto ferromicaceo a grana grossa anticorrosivo applicabile direttamente anche su lamiera zincata. È caratterizzato da rapidità di essiccazione ed effetto antisbiancante in seguito all'esposizione ai raggi UV. Utilizzabile in modalità DTM (direct to metal) direttamente su ferro e lamiera zincata. Indicato per la verniciatura di manufatti con destinazione finale interna, ma soprattutto esterna. Ottima distensione e pennellabilità lo rendono la finitura ideale per i manufatti che richiedono una protezione duratura nel tempo. Facilmente applicabile ed estremamente versatile nei più disparati campi di impiego per effetto dell'ottima verticalità e copertura sugli spigoli.

Campi di impiego

Smalto ferromicaceo indicato per la finitura di superfici in ferro, lamiera zincata e leghe leggere e manufatti da carpenteria leggera e civile quali cancelli, ringhiere e tutti i supporti metallici a cui si voglia conferire un aspetto antichizzato. Se applicato su alluminio, ghisa e leghe leggere, necessità di idoneo primer.

Classificazione secondo Direttiva 2004/42/CE - Dlgs 161/06: Cat. I-BS) Pitture monocomponenti ad alte prestazioni. VALORE LIMITE UE 500 g/l (2010) - CONTENUTO 440 g/l

PREPARAZIONE DEI SUPPORTI

Il supporto, per essere verniciato, deve essere sano, asciutto e pulito, esente da tracce di grasso, sporco, ruggine e/o calamina etc.

Ferro nuovo

Applicare due strati di Unimiox Coarse Grain Serie 0059.

Ferro già verniciato

Assicurarsi del perfetto ancoraggio delle pitture esistenti e, se necessario, asportare le parti in fase di distacco. Carteggiare accuratamente, lavare con Diluente Nitro e poi, a superficie asciutta, applicare due strati di Unimiox Coarse Grain Serie 0059.

Lamiera zincata

Il supporto deve essere pulito, asciutto e passivo da almeno 6 mesi di esposizione all'aria, oppure carteggiato e lavato con Diluente Nitro. A superficie asciutta applicare due strati di Unimiox Coarse Grain Serie 0059.

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.

UNIMIOX - COARSE GRAIN

Serie 0059

PARAMETRI TECNICI

Resa media teorica	<i>5 m /kg per strato allo spessore di 60 µ secchi</i>	Applicazione	<i>Pennello, Rullo a pelo corto, Spruzzo</i>	Diluizione	<i>6-10% con Acquaragia</i>
Brillantezza	-	Spessore umido per strato	<i>126 µ</i>	Spessore secco per strato	<i>60 µ</i>
N° strati	<i>2</i>	Spessore secco totale	<i>90 µ</i>	Consumo medio teorico	<i>205 g/m</i>

ESSICCAZIONE

Intervallo di riverniciatura	<i>6 - 8 ore</i>	Essiccazione ad aria	<i>20°C - 25°C</i>	Essiccazione fuori polvere	-
Essiccazione al tatto	<i>3 - 4 ore</i>	Essiccazione in profondità	<i>12 - 24 ore</i>	Polimerizzazione totale	<i>7 giorni</i>
Appassimento	-	Essiccazione a forno	-	Resistenza alla temperatura	<i>80°C</i>

AVVERTENZE E RACCOMANDAZIONI

- Nei periodi invernali, l'applicatore deve interrompere il lavoro 3-4 ore prima del tramonto per dare la possibilità al prodotto di essere fuori tatto, onde evitare l'assorbimento di umidità della notte.
- Non applicare il prodotto nelle giornate di nebbia.
- Applicare il prodotto ad una temperatura esterna non inferiore a +5°C e superiore a +35°C.
- L'applicazione del prodotto eseguita in condizioni atmosferiche non idonee influenza negativamente i tempi di essiccazione, compromettendo il raggiungimento ottimale delle caratteristiche estetiche e prestazionali.
- Assicurare una buona ventilazione se si opera all'interno di locali di ridotte dimensioni.
- 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.
- Per l'applicazione a spruzzo, il Thinner for Polyurethanes and Acrylics Serie D0003 può essere utilizzato solo ed esclusivamente per applicazioni di un unico strato (a mano unica) oppure per l'applicazione di due strati bagnato su bagnato (wet-on-wet). Il mancato rispetto di quanto indicato porta a fenomeni di rimozione e raggrinzimento del film, con conseguente distacco della pellicola.
- Per l'applicazione dell'ultima mano di finitura, si consiglia l'applicazione a spruzzo, per ottenere una migliore omogeneità cromatica.
- In presenza di grossi cantieri ricordiamo che l'ordine di approvvigionamento delle latte deve essere unico, limitando al minimo eventuali fine lavori che potrebbero creare incongruenze di colore con il lotto principale.

UNIMIOX - COARSE GRAIN

Serie 0059

DATI TECNICI DI FORNITURA

Composizione	<i>Alchidico modificato lungolio</i>	% residuo secco in peso	70.4 ± 2%	Cov	410 ± 2 g/l
Tinta di riferimento	<i>Grigio Platino</i>	% residuo secco in volume	47.6 ± 2%	Sov	29.6 ± 2%

VISCOSITA`

PESO SPECIFICO

METODO DI PROVA	ISCOL 1	ISCOL 2
DATI	3500 - 4000 mPa.s (20°C) Asta 3 Velocità 20	1.3 - 1.4 g/ml

BASI TINTOMETRICHE

TIPOLOGIA BASE	CONFEZIONE BASE	CONFEZIONE COLORATO	% MIX RATIO
BASE FERROMICACEA	1 kg	1 kg	100 + Max 15%
	5 kg	5 kg	
	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.
- 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.

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

 Plant: Via San Rocco, 10/1/A - 42027 - Montecchio Emilia - Reggio Emilia - Tel. +39 0522 86 48 62 - www.color-damiani.com
 Headquarter: Via Giacomo Matteotti, 160 - 25014 - Castenedolo - Brescia - Italia - Tel. +39 030 21 35 55 - www.estalialcoatings.com