



www.zetagi.it

zetagi

Veneziani

INDUSTRIAL COATINGS

Versione del 08.06.2009

SMALTO RETRON ACRILICO SL, serie 778.000 finitura poliuretana acrilica

Generalità e campo d'impiego

Prodotto poliuretano bicomponente formulato con resina acrilica ossidrilata non modificata, da reticolare con catalizzatore isocianico alifatico o semialifatico.

Lo smalto retron acrilico trova il suo miglior impiego come **mano a finire** sopra base epossidica o base acrilica bicomponente ma può essere applicato anche a mano unica garantendo elevata adesione su acciaio, acciaio zincato e dopo verifica sulla maggior parte degli altri metalli.

E' dotato di elevate resistenza chimica, durezza, flessibilità e resistenza all'esterno con contenuta perdita di brillantezza.

Possiede inoltre, unitamente ad un'ottima resistenza all'abrasione, un' elevata adesione ed inerzia chimica anche su calcestruzzo: può essere pertanto utilizzato anche per rivestire supporti di questo tipo.

Può essere utilizzato:

con catalizzatore per acrilici e sintetici R.E. codice 730021, o **catalizzatore alifatico alto solido codice 730027** (entrambi alifatici e non ingiallenti), come **fondo** o **fondo-finitura** per la verniciatura di strutture nuove su acciaio o acciaio zincato a caldo o, preferibilmente, come **finitura** sopra base epossidica o acrilica bicomponente. Offre elevata resistenza all'esterno con contenuta perdita di brillantezza e senza ingiallimento; anche la durezza e l'elasticità sono particolarmente elevate. La sovracatalisi con 730021 o 730027 migliora in generale la resistenza fisica, chimica e meccanica.

con catalizzatore per acrilici e sintetici R.E .SA codice 730022, (semialifatico, se esposto alla luce mostra un contenuto ingiallimento) da utilizzare come **fondo**, **fondo-finitura** o **finitura**.

con catalizzatore retron acrilico A.S. codice 730034 (alifatico non ingiallente) da luogo a rivestimenti atti a resistere alle più aggressive sostanze chimiche , quali acidi concentrati , forti ossidanti ecc, anche per esposizioni protratte nel tempo. Se ne consiglia pertanto l'impiego in cicli ove si desiderino le migliori prestazioni.

Caratteristiche prodotto

Aspetto	Semilucido 45-70 gloss, secondo norma ISO 2813 (*) (**)
Colore	Tutte le tinte RAL , su richiesta(*) (**)
Peso specifico	1,27 ± 0,05 kg/dm ³ a 23°C, riferito al 778029 bianco catalizzato con 730021-730022; 1,31 ± 0,05 kg/dm ³ a 23°C, riferito al 778029 bianco catalizzato con 730027 secondo norma ISO 2811-1 (*)
Contenuto in solidi	In peso 63 ± 3% riferito al 778029 bianco catalizzato con 730021-730022; 67 ± 3% riferito al 778029 bianco catalizzato con 730027 (*)
	In volume (residuo secco volumetrico) 48 ± 3% riferito al 778029 bianco catalizzato con 730021-730022; 52 ± 3% riferito al 778029 bianco catalizzato con 730027 (*)
VOC	330 g/kg riferito al 778029 bianco catalizzato con 730027 (*)



www.zetagi.it

zetagi

Veneziani

INDUSTRIAL COATINGS

Viscosità	Brookfield sul primo componente a 23°C (spindle 4, 0.5 RPM) : 50.000-150.000 mPas secondo metodo interno MS 007 (*) (**)								
Essiccazione	A 23 °C, 50% di umidità relativa e buona ventilazione riferito al 778029 bianco allo spessore di film secco di 60 µm								
	<table border="0"> <tr> <td></td> <td style="text-align: center;">con 730021</td> <td style="text-align: center;">con 730022-730027</td> </tr> <tr> <td>Fuori impronta:</td> <td style="text-align: center;">15 h</td> <td style="text-align: center;">15 h</td> </tr> <tr> <td>Completamente indurito:</td> <td style="text-align: center;">32 h</td> <td style="text-align: center;">24 h</td> </tr> </table> <p><i>Fuori impronta: secondo metodo interno MS 035 basato su norma ISO 4622 Completamente indurito: secondo metodo interno MS 036 basato su norma ISO 4622 (*)</i></p> <p><i>I tempi di essiccamento possono variare con lo spessore e le condizioni ambientali</i></p>		con 730021	con 730022-730027	Fuori impronta:	15 h	15 h	Completamente indurito:	32 h
	con 730021	con 730022-730027							
Fuori impronta:	15 h	15 h							
Completamente indurito:	32 h	24 h							

Miscelazione e diluizione

Rapporto di catalisi	<p>In peso: 100:20 con 730021-730022 100:25 con 730021 per migliorare la resistenza chimico-meccanica 100:10 con 730027 da 100:25 a 100:50 con 730034 a seconda dell'utilizzo richiesto</p> <p>In volume: 3,5:1 con 730021-730022 2,8:1 con 730021 per migliorare la resistenza chimico-meccanica 7,6:1 con 730027 da 3,1:1 a 1,6:1 con 730034 a seconda dell'utilizzo richiesto</p> <p><i>Assicurarsi l'adeguata miscelazione del prodotto sia prima che dopo la catalisi.</i></p>
Pot life	Oltre 8 h a 20 °C <i>Dato variabile con la temperatura e la diluizione.</i>
Diluizione	<p>0-5% con 901032 o 901040 invernale 0-5% con 903015 o 901042 estivo 0-5% con 903014 ritardante</p> <p><i>Adeguare il tipo di diluente a seconda delle condizioni ambientali e applicative in modo da garantire un fuori polvere non inferiore a 5-10'.</i></p>

Istruzioni applicative

Applicazione	Spruzzo airless o airmix. <i>L'applicazione a rullo e a pennello è sconsigliata per le tinte metallizzate. Per gli altri colori chiedere catalizzatori e diluenti specifici.</i>	
Airless o airmix	Rapporto di compressione	30:1
	Ugello	011-013"
	Pressione di uscita	140-180 atm
	<i>I filtri devono essere adeguati all'ugello in uso.</i>	
<i>Dati indicativi che dovranno essere valutati di volta in volta dall'applicatore.</i>		



www.zetagi.it

zetagi

Veneziani

INDUSTRIAL COATINGS

Primers consigliati	Fondo retron acrilico serie 773.000 fondo o intermedio epossidico serie 706.000, 706.250, 706.300 AR, 703.000, 7073.000 o fondo epossivinilico serie 704.000. Può essere applicato previo collaudo anche sulla maggior parte dei primers monocomponenti e all'acqua mono e bi componenti.
Preparazione della superficie, condizioni applicative e sopravverniciabilità	E' consigliabile l'applicazione con temperatura compresa fra i 5°C e i 30°C, e comunque almeno 3°C sopra il punto di rugiada, in atmosfera né nebbiosa né piovosa su substrato perfettamente pulito. Può essere sopravverniciato con se stesso in qualsiasi momento previa idonea pulitura della superficie.

Spessore e resa

Spessore consigliato del film secco	40-80 µm per mano
Consumo teorico riferito allo spessore del film secco	ca. 105-210 g/m ² riferito a 778029 bianco catalizzato con 730021 o 730022 ca. 100-200 g/m ² riferito a 778029 bianco catalizzato con 730027 (*)
Resa pratica	30-40% in meno in funzione della sagoma del supporto, over spray e difficoltà di ottenere uno spessore omogeneo.
Numero di strati da applicare	Uno o due <i>Alcune tinte molto pulite e trasparenti come ad esempio RAL 1021-2004-3020 ecc. possono richiedere due mani per ottenere una copertura uniforme specialmente su fondi scuri e superfici irregolari.</i>

Collaudi particolari

In condizioni applicative ottimali il prodotto offre durezza al pendolo (secondo DIN 53157) 170", imbutitura Erichsen (DIN 53156) 7 mm. Lo smalto retron acrilico mostra, quando sovracatalizzato, una eccezionale resistenza all'abrasione, come mostrano i seguenti risultati del TABER TEST (mola CS10, peso 100g, 1000 cicli):

- smalto retron acrilico SL catalizzato al 25% con 730021: 118 mg.
- smalto retron acrilico SL catalizzato al 50% con 730021: 60 mg.
- smalto retron acrilico SL catalizzato al 50% con 730034: 33 mg.

Test di condensazione continua secondo norma ISO 6270

In condizioni applicative ottimali, campioni che hanno subito un ciclo di verniciatura con smalto retron acrilico serie 778.000 catalizzato con 730021 a mano unica, hanno superato un'esposizione alla condensazione continua di oltre 1000 h senza alcuna alterazione.

Indicazioni per lo stoccaggio

Il prodotto è stabile al magazzinaggio fino a 18 mesi per lo smalto retron e 12 mesi per il catalizzatore in ambiente fresco e asciutto e **deve essere stoccato in luogo coperto, asciutto e ventilato.**



www.zetagi.it

zetagi

 **Veneziani**

INDUSTRIAL COATINGS

Utilizzabilità secondo il DL 27.03.2006 n°161

Nessuna limitazione.

Appartiene alla categoria: j) Pitture bicomponenti ad alte prestazioni, a base solvente; limite per 2007 = 550 g/l, limite per 2010 = 500 g/l

(*) Valori soggetti a variazione per tinta fuori cartella o su specifica richiesta del cliente.

(**) Parametri sottoposti a controllo per ogni lotto. Su specifica richiesta del cliente sono disponibili i metodi utilizzati.