

ACRYGLOSSY DTM

Serie 0062

Smalto acrilico lucido bicomponente DTM



Dati principali

Sistema: Bicomponente 2K**Natura:** Solvente**Confezioni disponibili:** 20 kg**Tintometria:** Tinteggiabile con Coloranti a solvente Unisol Pro Serie 0200**Supporti idonei:** Ferro**Mazzette e cartelle colori:** Ral 841 GL, Ncs 1950, Color Box, 1040 Pro-Carrozzeria Industriale

Caratteristiche tecniche

Smalto poliaccrilico anticorrosivo ad elevato ancoraggio per applicazioni dirette su ferro. Il rivestimento risulta brillante e con buona resistenza all'acqua e agli agenti atmosferici. Si caratterizza per elevata brillantezza, durezza superficiale e resistenza al graffio.

Campi di impiego

Smalto poliaccrilico diretto su metallo, ideale come mano di fondo finitura con buon potere anticorrosivo per supporti ferrosi in quei casi in cui si intenda abbreviare i tempi di verniciatura. Ideale per la verniciatura di serbatoi, componentistica di settore Ace e strutture ove sia richiesta un'alta produttività e rapidità di movimentazione dei manufatti vernicianti.

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 lamiera zincata e leghe leggere è necessaria una preparazione della superficie mediante applicazione di idoneo primer, dopo accurata pulizia e sgrassaggio della superficie seguita da preparazione meccanica quale sabbiatura o carteggiatura.

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	30'' - 40'' 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	-
ELETTROSTATICA	-	-	-	Contattare l'assistenza tecnica per definire l'additivo antistatico idoneo

ACRYGLOSSY DTM

Serie 0062

CATALISI

SERIE	CATALIZZATORE	CATALISI	UTILIZZO	POT LIFE A 20°C	CONFEZIONI
L0200	HARDENER ASI	40% in peso (100 + 40)	Standard	90 minuti	0,5 l - 2,5 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	7,9 m ² /kg per strato allo spessore di 50 µ secchi	Applicazione	Spruzzo	Diluizione	5-10% con Thinner for Polyurethanes and Acrylics Serie D0003
Brillantezza	65 - 90 gloss	Spessore umido per strato	105 µ	Spessore secco per strato	50 µ
N° strati	1 o 2 strati fino a raggiungere lo spessore totale idoneo	Spessore secco totale	80 µ	Consumo medio teorico	127 g/m ²

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	24 - 36 ore	Polimerizzazione totale	14 giorni
Appassimento	-	Essiccazione a forno	-	Resistenza alla temperatura	80°C con temporanei sbalzi termici a 100°C-120°C

ACRYGLOSSY DTM

Serie 0062

AVVERTENZE E RACCOMANDAZIONI

- 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 poliuretanicica 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.
- 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.

DATI TECNICI DI FORNITURA

Composizione	<i>Acrilico ossidrilato</i>	% residuo secco in peso	$69 \pm 2\%$	Cov	$413 \pm 2 \text{ g/l}$
Tinta di riferimento	<i>Bianco</i>	% residuo secco in volume	$54 \pm 2\%$	Sov	$31 \pm 2\%$
		VISCOSITA`		PESO SPECIFICO	BRILLANTEZZA
METODO DI PROVA		ISCOL 1		ISCOL 2	ISCOL 6
DATI		2500 - 4400 mPa.s (20°C) Asta 3 Velocità 20		1.1 - 1.3 g/ml	65 - 90 gloss 60°

RAPPORTO DI MISCELAZIONE A + B

Peso specifico catalizzato (a+b)	$1.20 \pm 0,05 \text{ g/ml}$	% residuo secco in peso (a+b)	$61 \pm 2\%$	Cov (a+b)	$477 \pm 2 \text{ g/l}$
		% residuo secco in volume (a+b)	$48 \pm 2\%$	Sov (a+b)	$40 \pm 2\%$

L0200

A+B IN PESO 100 + 40

A+B IN VOLUME 100 + 50

BASI TINTOMETRICHE

TIPOLOGIA BASE	CONFEZIONE BASE	CONFEZIONE COLORATO	% MIX RATIO
BASE NEUTRA	15 kg	20 kg	75 - 25

ACRYGLOSSY DTM

Serie 0062

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:

- Le rese indicate sono da considerarsi teoriche in quanto non tengono conto dei sistemi applicativi e del colore.
- 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 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.

RICHIEDI ASSISTENZA



IVEA
VERNICI



+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