

# WATERFOSF

Serie 0211

## Fondo acrilico idrodiluibile 2k



### Dati principali

**Sistema:** Bicomponente 2K

**Natura:** Acqua

**Confezioni disponibili:** 20 kg

**Tinte pronte a magazzino:** Bianco

**Supporti idonei:** Ferro, Ghisa, Superfici zincate, Termoplastiche (abs, pvc, pc), Vetresina e Plastiche termoindurenti, Ferro Sabbiato - Sabbiatura Sa 1-2, Ferro Sabbiato - Sabbiatura Sa 2,5-3, Zincato a caldo

**Sovraverniciabile con:** Smalti epossidici e poliuretanic ad acqua e a solvente

### Caratteristiche tecniche

Primer con buon potere antiruggine a base acqua 2k poliacrilico caratterizzato da una buona rapidità di essiccazione. La presenza di polimeri di natura ossidrilata e di particolari pigmenti passivanti conferiscono al sistema una buona bagnabilità dei substrati, elasticità, adesione, rapidità di polimerizzazione e soprattutto in funzione del catalizzatore di natura alifatica permettono una buona riverniciabilità sia con sistemi a base acqua che a base solvente monocomponenti e bicomponenti.

### Campi di impiego

Idoneo per la verniciatura di macchine utensili, macchine movimento a terra, carpenteria metallica pesante e leggera, parti di carrozzeria industriale, châssis. Nelle operazioni di verniciatura in cui si utilizzano prodotti bicomponenti a base acqua, con finiture di natura acrilica e poliacrilica, è possibile utilizzare un unico catalizzatore, semplificando tali fasi.

## 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	30'' - 50'' Tazza Ford 4	1,4 - 1,7 mm	3,5 - 4 bar	-
AIR MIX	Definibile in virtù dei criteri di applicazione	13 - 15	60 - 100 bar	-

# WATERFOSF

**Serie 0211**

## CATALISI

SERIE	CATALIZZATORE	CATALISI	UTILIZZO	POT LIFE A 20°C	CONFEZIONI
L0073	HARDENER PW7	15% in peso (100 + 15)	Iningiallente per poliacrilici ad acqua	2 ore	1 kg - 4 kg - 20 kg

## CONDIZIONI AMBIENTALI

**Temperatura dell'ambiente** 12°C - 35°C

**Temperatura del supporto** 12°C - 35°C

**Umidità relativa** 60 %

**Stabilità a magazzino**
*6 mesi 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** 6 m<sup>2</sup>/kg per strato allo spessore di 60 μ secchi

**Applicazione** Spruzzo

**Diluizione** 10-15% con acqua di rete

**Brillantezza** -

**Spessore umido per strato** 125 μ

**Spessore secco per strato** 60 μ

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

**Spessore secco totale** 80 μ

**Consumo medio teorico** 170 g/m<sup>2</sup>

## ESSICCAZIONE

**Intervallo di riverniciatura** 50 minuti - 6 ore

**Essiccazione ad aria** 20°C - 25°C

**Essiccazione fuori polvere** 10 - 20 minuti

**Essiccazione al tatto** 1 ora

**Essiccazione in profondità** 1 - 2 giorni

**Polimerizzazione totale** 7 giorni

**Appassimento** -

**Essiccazione a forno** 1 ora a 60°C - 30 minuti a 80°C

**Resistenza alla temperatura** 80°C

## AVVERTENZE E RACCOMANDAZIONI

- In virtù delle peculiarità tecniche di tale primer anticorrosivo, se il manufatto da verniciare dovesse essere destinato all'esterno, è necessario l'utilizzo di un top coat a finire per garantire l'efficacia protettiva e il mantenimento delle caratteristiche prestazionali.
- Il prodotto è sensibile al gelo. Non esporre in condizioni di bassa temperatura.
- Per aumentare la resistenza del film all'acqua si consiglia di rispettare fattori fondamentali durante la fase applicativa tra cui: umidità relativa non superiore al 60% ed attenersi scrupolosamente agli spessori indicati in scheda tecnica.
- La precisione della tinta deve essere valutata a prodotto completamente essiccato.
- Shelf Life Componente B: la stabilità a magazzino dei catalizzatori utilizzati con il Componente A è di 6 mesi.
- Per applicazioni con spessori superiori a 80-100 μ secchi, si consiglia l'applicazione in più strati per evitare fenomeni di popping (gasificazioni e punti di spillo).
- Si raccomanda l'applicazione su supporti preparati-puliti per non incorrere in fenomeni di flash rusting.
- L'applicazione di spessori elevati in un unico strato può generare fenomeni di puntinatura con conseguenti difetti estetici e prestazionali. Il prodotto polimerizza anche a temperatura ambiente. Per ottenere le massime resistenze chimiche e meccaniche si raccomanda comunque l'essiccazione per 1 ora a 60°C oppure 30 minuti a 80°C.

# WATERFOSF

**Serie 0211**

## DATI TECNICI DI FORNITURA

<b>Composizione</b>	<i>Acilpoliuretano</i>	<b>% residuo secco in peso</b>	$61 \pm 2\%$	<b>Cov</b>	$63 \pm 2 \text{ g/l}$
<b>Tinta di riferimento</b>	<i>Bianco</i>	<b>% residuo secco in volume</b>	$46 \pm 2\%$	<b>Sov</b>	$4.5 \pm 2\%$

	<b>VISCOSITA`</b>	<b>PESO SPECIFICO</b>	<b>PH</b>
<b>METODO DI PROVA</b>	ISCOL 1	ISCOL 2	ISCOL 11
<b>DATI</b>	3400 - 4500 mPa.s (20°C) Asta 4 Velocità 20	1.3 - 1.45 g/ml	7.5 - 8.5 pH

## RAPPORTO DI MISCELAZIONE A + B

<b>Peso specifico catalizzato (a+b)</b>	$1.35 \pm 0,05 \text{ g/ml}$	<b>% residuo secco in peso (a+b)</b>	$62 \pm 2\%$	<b>Cov (a+b)</b>	$111 \pm 2 \text{ g/l}$
		<b>% residuo secco in volume (a+b)</b>	$48 \pm 2\%$	<b>Sov (a+b)</b>	$8.2 \pm 2\%$

### L0073

<b>A+B IN PESO</b>	100 + 15
<b>A+B IN VOLUME</b>	100 + 20

## 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](http://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](http://www.franchi-kim.it) - [www.estaliacoatings.com](http://www.estaliacoatings.com)