

# WATERFOSF SAND

Serie 0213

## Primer anticorrosivo poliaccrilico bicomponente all'acqua



### Dati principali

**Sistema:** Bicomponente 2K

**Natura:** Acqua

**Confezioni disponibili:** 20 kg

**Tinte pronte a magazzino:** Grigio

**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 poliaccrilico caratterizzato da una buona rapidità di essiccazione. La presenza di polimeri di natura ossidrilata e di particolari pigmenti passivanti e specifici filler conferiscono al sistema una buona carteggiabilità, 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, châssis. Essendo il primer dotato di ottima carteggiabilità, permette di ottenere risultati di finitura con un grado di esteticità elevato, idoneo quindi per finiture di particolari di carrozzeria industriale. Nelle operazioni di verniciatura in cui si utilizzano prodotti bicomponenti a base acqua, con finiture di natura acrilica e poliaccrilica, 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).

## 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 SAND

**Serie 0213**

## CATALISI

SERIE	CATALIZZATORE	CATALISI	UTILIZZO	POT LIFE A 20°C	CONFEZIONI
L0076	HARDENER PW21	15% in peso (100 + 15)	Alto solido per prodotti ad acqua	2 ore	4 kg
L0073	HARDENER PW7	15% in peso (100 + 15)	Iningiallente per poliaccrilici 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

<b>Resa media teorica</b>	6,2 m <sup>2</sup> /kg per strato allo spessore di 60 μ secchi	<b>Applicazione</b>	Spruzzo	<b>Diluizione</b>	10-15% con acqua di rete
<b>Brillantezza</b>	90 - 95 gloss	<b>Spessore umido per strato</b>	115 μ	<b>Spessore secco per strato</b>	60 μ
<b>N° strati</b>	1 o 2 strati fino a raggiungere lo spessore totale idoneo	<b>Spessore secco totale</b>	80 μ	<b>Consumo medio teorico</b>	161 g/m <sup>2</sup>

## ESSICCAZIONE

<b>Intervallo di riverniciatura</b>	1 - 24 ore	<b>Essiccazione ad aria</b>	20°C - 25°C	<b>Essiccazione fuori polvere</b>	15 - 20 minuti
<b>Essiccazione al tatto</b>	1 - 2 ore	<b>Essiccazione in profondità</b>	2 - 3 giorni	<b>Polimerizzazione totale</b>	15 giorni
<b>Appassimento</b>	-	<b>Essiccazione a forno</b>	1 ora a 45°C-50°C	<b>Resistenza alla temperatura</b>	80°C

# WATERFOSF SAND

**Serie 0213**

## 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.
- 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 30-40' a 50-60°C.
- 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.

## DATI TECNICI DI FORNITURA

<b>Composizione</b>	<i>Acrilico ossidrilato</i>	<b>% residuo secco in peso</b>	$65 \pm 2\%$	<b>Cov</b>	$75 \pm 2 \text{ g/l}$
<b>Tinta di riferimento</b>	<i>Grigio</i>	<b>% residuo secco in volume</b>	$48 \pm 2\%$	<b>Sov</b>	$5.1 \pm 2\%$
		<b>VISCOSITA`</b>	<b>BRILLANTEZZA</b>	<b>PESO SPECIFICO</b>	
<b>METODO DI PROVA</b>		ISCOL 1	ISCOL 6	ISCOL 2	
<b>DATI</b>		5000 - 6000 mPa.s (20°C) Asta 4 Velocità 20	90 - 95 gloss 60°	1.4 - 1.5 g/ml	

## RAPPORTO DI MISCELAZIONE A + B

<b>Peso specifico catalizzato (a+b)</b>	$1.4 \pm 0,05 \text{ g/ml}$	<b>% residuo secco in peso (a+b)</b>	$66 \pm 2\%$	<b>Cov (a+b)</b>	$105 \pm 2 \text{ g/l}$
		<b>% residuo secco in volume (a+b)</b>	$52 \pm 2\%$	<b>Sov (a+b)</b>	$7.5 \pm 2\%$
	<b>L0076</b>	<b>L0073</b>			
<b>A+B IN PESO</b>	100 + 15	100 + 15			
<b>A+B IN VOLUME</b>	100 + 20	100 + 20			

# WATERFOSF SAND

Serie 0213

## NOTE

### Pulizia degli strumenti:

A fine lavoro, accertarsi di effettuare un'accurata pulizia degli attrezzi (pistole, impianti di verniciatura, imballi) con acqua di rete. In quanto il prodotto è a base acqua e rapido in essiccazione, se il lavaggio con acqua non risulta sufficientemente efficace, procedere con un lavaggio finale utilizzando una limitata quantità di solvente idoneo al fine di asportare il prodotto dalle attrezzature utilizzate.

### 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.
- 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](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)