

# FOSFACRYL MATT

**Serie 0239**

## Smalto poliaccrilico opaco HS 2K 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, Ghisa, Superfici zincate, Leghe leggere, Alluminio, Termoplastiche (abs, pvc, pc), Vetroresina e Plastiche termoindurenti, Cemento, Ferro Sabbiato - Sabbiatura Sa 1-2, Ferro Sabbiato - Sabbiatura Sa 2,5-3, Zincato a caldo

**Mazzette e cartelle colori:** Ral 841 GL, Ncs 1950, Color Box, 1040 Pro-Carrozzeria Industriale

**Caratteristiche tecniche**

Smalto poliaccrilico anticorrosivo bicomponente DTM ad elevato ancoraggio, idoneo per applicazioni dirette su ferro e lamiera zincata. La presenza di speciali inibitori di corrosione conferisce al prodotto un'elevata tenuta anticorrosiva. Il rivestimento è di aspetto opaco e fortemente resistente ad acqua, agenti chimici ed atmosferici.

**Campi di impiego**

Smalto poliaccrilico opaco diretto su metallo indicato come mano di fondo finitura con buon potere anticorrosivo per supporti metallici in quei casi in cui si intenda abbreviare i tempi di verniciatura. Ideale per la verniciatura di robotica, automazione industriale, parti e componenti del settore Ace ove sia necessaria un'alta produttività e rapidità di movimentazione dei manufatti verniciati.

## 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	25" - 45" 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

# FOSFACRYL MATT

**Serie 0239**

## CATALISI

SERIE	CATALIZZATORE	CATALISI	UTILIZZO	POT LIFE A 20°C	CONFEZIONI
L0025	HARDENER PS5	20% in peso (100 + 20)	Lento, ingiallente per esterno	4 ore	1 l - 5 l
L0065	HARDENER PS7	25% in peso (100 + 25)	Rapido, ingiallente per esterno	3 ore	0,5 l - 1 l - 5 l

## PARAMETRI TECNICI

<b>Resa media teorica</b>	8,6 m <sup>2</sup> /l per strato allo spessore di 60 μ secchi	<b>Applicazione</b>	Spruzzo	<b>Diluizione</b>	7% con Thinner for polyurethanes and acrylics Serie D0003
<b>Brillantezza</b>	8 - 12 gloss	<b>Spessore umido per strato</b>	115 μ	<b>Spessore secco per strato</b>	60 μ
<b>N° strati</b>	2	<b>Spessore secco totale</b>	90 μ	<b>Consumo medio teorico</b>	148 g/m <sup>2</sup>

## ESSICCAZIONE

<b>Intervallo di riverniciatura</b>	1 - 6 ore	<b>Essiccazione ad aria</b>	20°C - 25°C	<b>Essiccazione fuori polvere</b>	10 - 15 minuti
<b>Essiccazione al tatto</b>	1 ora	<b>Essiccazione in profondità</b>	1 giorno	<b>Polimerizzazione totale</b>	14 giorni
<b>Appassimento</b>	-	<b>Essiccazione a forno</b>	-	<b>Resistenza alla temperatura</b>	-

## AVVERTENZE E RACCOMANDAZIONI

- Il grado di brillantezza è influenzato dallo spessore applicato e dall'intensità del colore prescelto. Maggiore è il grado di satinatura, minori sono le resistenze alla lucidatura.
- 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 poliuretanicca 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.
- Il prodotto è idoneo per applicazione diretta su metalli in genere e in presenza di manufatti zincati non eccessivamente lucidi.
- 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.
- L'utilizzo del catalizzatore Hardener PS7 Serie L0065 sviluppa un grado di brillantezza diverso da quanto specificato in scheda.

# FOSFACRYL MATT

**Serie 0239**

## DATI TECNICI DI FORNITURA

<b>Composizione</b>	<i>Poliacrilico</i>	<b>% residuo secco in peso</b>	69 ± 2%	<b>Cov</b>	425 ± 2 g/l
<b>Tinta di riferimento</b>	<i>Bianco</i>	<b>% residuo secco in volume</b>	52 ± 2%	<b>Sov</b>	31 ± 2%

	<b>PESO SPECIFICO</b>	<b>BRILLANTEZZA</b>	<b>VISCOSITA`</b>
<b>METODO DI PROVA</b>	ISCOL 2	ISCOL 6	ISCOL 1
<b>DATI</b>	1.15 - 1.25 g/ml	8 - 12 gloss 60°	7000 - 9000 mPa.s (20°C) Asta 4 Velocità 20

## RAPPORTO DI MISCELAZIONE A + B

<b>Peso specifico catalizzato (a+b)</b>	1.28 ± 0,05 g/ml	<b>% residuo secco in peso (a+b)</b>	67 ± 2%	<b>Cov (a+b)</b>	422 ± 2 g/l
		<b>% residuo secco in volume (a+b)</b>	52 ± 2%	<b>Sov (a+b)</b>	33 ± 2%

	<b>L0025</b>	<b>L0065</b>
<b>A+B IN PESO</b>	100 + 20	100 + 25
<b>A+B IN VOLUME</b>	100 + 25	100 + 33

## BASI TINTOMETRICHE

<b>TIPOLOGIA BASE</b>	<b>CONFEZIONE BASE</b>	<b>CONFEZIONE COLORATO</b>	<b>% MIX RATIO</b>
<b>BASE NEUTRA</b>	15 kg	20 kg	75 - 25

### 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)