

WATERPUR SATIN DTM

Serie 0242

Smalto poliaccrilico ad acqua satinato 2K DTM



Dati principali

Sistema: Bicomponente 2K

Natura: Acqua

Confezioni disponibili: 20 kg

Tintometria: Tinteggiabile con Coloranti ad acqua Acquaplus Serie 0400

Supporti idonei: Ferro, Ghisa, Superfici zincate, Ferro Sabbiato - Sabbiatura Sa 1-2, Ferro Sabbiato - Sabbiatura Sa 2,5-3

Mazzette e cartelle colori: Ral 841 GL

Caratteristiche tecniche

Fondo finitura poliaccrilico DTM per applicazioni destinate ad uso interno ed esterno. Si contraddistingue per l'ottima dilatazione, verticalità e durezza superficiale del rivestimento. Il prodotto è caratterizzato, inoltre, da buon potere anticorrosivo, rapidità di essiccazione e resistenza in esterno.

Campi di impiego

Smalto all'acqua bicomponente, utilizzabile anche direttamente su metallo come fondo/finitura per la protezione di manufatti metallici (ferro e fusioni in ghisa) ove siano richieste ottima verticalità, rapidità di essiccazione e indurimento e buon potere anticorrosivo. Idoneo come mano di finitura satinata per carpenteria metallica, macchine agricole e manufatti nei quali sia necessaria un'ottima tenuta agli agenti atmosferici, alle intemperie e alle sollecitazioni meccaniche. Può essere utilizzato anche come mano di finitura per pavimentazioni in cemento all'esterno come antipolvere pigmentato. Per tali contesti, il prodotto è dotato di buona pedonabilità, ma non adatto al traffico costante con carrelli e muletti.

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 granulatura, 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" - 35" 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	-
RULLO	-	-	-	Diluizione 5-10% con acqua di rete

WATERPUR SATIN DTM

Serie 0242

CATALISI

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

CONDIZIONI AMBIENTALI

Temperatura dell'ambiente 10°C - 35°C

Temperatura del supporto 10°C - 35°C

Umidità relativa 60 %

Stabilità a magazzino

1 anno 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	7,2 m ² /kg per strato allo spessore di 50 µ secchi	Applicazione	Spruzzo, Rullo	Diluizione	5-10% con acqua di rete
Brillantezza	40 - 50 gloss	Spessore umido per strato	104 µ	Spessore secco per strato	50 µ
N° strati	1 o 2 strati fino a raggiungere lo spessore totale idoneo	Spessore secco totale	70 µ	Consumo medio teorico	135 g/m ²

ESSICCAZIONE

Intervallo di riverniciatura	1 - 24 ore	Essiccazione ad aria	20°C- 25°C	Essiccazione fuori polvere	40 - 60 minuti
Essiccazione al tatto	2 - 3 ore	Essiccazione in profondità	2 giorni	Polimerizzazione totale	7 giorni
Appassimento	-	Essiccazione a forno	30 - 40 minuti a 50°C-60°C	Resistenza alla temperatura	80°C

WATERPUR SATIN DTM

Serie 0242

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.
- Per realizzare una finitura uniforme ottenendo un grado di satinatura/opacizzazione costante, applicare il prodotto in più mani leggere, tentando di mantenere un'applicazione regolare.
- 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.
- Nei casi di applicazione manuale, per ottenere una corretta omogeneizzazione del componente A (relativo alla linea dei poliaccrilici Waterpur) e del componente B, si raccomanda di procedere con un'agitazione meccanica accurata. Nei casi di applicazione con impianti automatici di premiscelazione utilizzare l'acqua solo ed esclusivamente nel componente A. Il componente B essendo sensibile all'acqua non deve venire assolutamente a contatto con la stessa e deve essere riposto in contenitori asciutti. La presenza di umidità può generare fenomeni di addensamento del componente B fino al punto di renderlo non più utilizzabile. Per il lavaggio del circuito del catalizzatore, utilizzare l'apposito diluente di lavaggio Damiani. Non utilizzare acqua. Lo stesso diluente può essere utilizzato anche per la pulizia dell'intero impianto di verniciatura.
- 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.
- 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 6 mesi.
- Per applicazioni con spessori superiori a 80-100 u secchi, si consiglia l'applicazione in più strati per evitare fenomeni di popping (gasificazioni e punti di spillo)
- Idoneo per la pitturazione di pavimentazioni cementizie nuove oppure già verniciate ma comunque lisce. La preparazione del supporto, che deve essere perfettamente stagionato (oltre 4 mesi), prevede la carteggiatura o levigatura, l'asportazione di vecchie pitture di natura monocomponente e il pavimento deve essere privo di qualsiasi parte in fase di distacco. Nell'impossibilità di effettuare il trattamento sopra descritto procedere con il lavaggio accurato con una soluzione acida composta da 1 parte di acido muriatico e 9 parti di acqua, lasciare agire fino a completa reazione e sciacquare abbondantemente con acqua. Prima della pitturazione attendere la completa essiccazione del supporto. Per la pulizia e la manutenzione ordinaria si raccomanda di utilizzare opportuni detergenti e di effettuare sempre un preventivo test di compatibilità del detergente col rivestimento applicato.
- Per ottenere un effetto antisdrucchiolo additivare il Componente A con il 5% di Antiskid Additive Serie 0851; la miscelazione deve essere effettuata con agitatore elettrico con velocità del motore di 300-400 giri/minuto. Successivamente procedere alla catalisi come indicato nella presente scheda tecnica.

DATI TECNICI DI FORNITURA

Composizione	<i>Acrilpoliuretano</i>	% residuo secco in peso	59 ± 2%	Cov	82 ± 2 g/l
Tinta di riferimento	<i>Bianco</i>	% residuo secco in volume	44 ± 2%	Sov	6 ± 2%

	PESO SPECIFICO	VISCOSITA`	PH	BRILLANTEZZA
METODO DI PROVA	ISCOL 2	ISCOL 1	ISCOL 11	ISCOL 6
DATI	1.05 - 1.25 g/ml	1000 - 1500 mPa.s (20°C) Asta 3 Velocità 20	7.5 - 7.6 pH	40 - 50 gloss 60°

WATERPUR SATIN DTM

Serie 0242

RAPPORTO DI MISCELAZIONE A + B

Peso specifico
catalizzato (a+b) $1,31 \pm 0,05$ g/ml

% residuo secco
in peso (a+b) $60 \pm 2\%$

Cov (a+b) 138 ± 2 g/l

% residuo secco
in volume (a+b) $47 \pm 2\%$

Sov (a+b) $10 \pm 2\%$

L0073

A+B IN PESO 100 + 20

A+B IN VOLUME 100 + 25

BASI TINTOMETRICHE

TIPOLOGIA BASE	CONFEZIONE BASE	CONFEZIONE COLORATO	% MIX RATIO
BASE NEUTRA	16 kg	20 kg	80 - 20
BASE BIANCA	19 kg	20 kg	95 - 5

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, 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