

ACRYGLASS

Serie 0309

Smalto poliaccrilico 2K


Dati principali
Sistema: Bicomponente 2K

Natura: Solvente

Confezioni disponibili: 20 kg

Tintometria: Tinteggiabile con Coloranti a solvente Unisol Pro Serie 0200

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

Caratteristiche tecniche

Smalto poliaccrilico bicomponente per applicazioni dirette su ferro. La finitura risulta brillante e fortemente resistente ad acqua, agenti chimici ed atmosferici. Si caratterizza per elevata durezza superficiale e resistenza al graffio. Il prodotto risulta particolarmente versatile e polivalente per applicazioni su diverse tipologie di superfici metalliche, vetro (con idoneo additivo aggrappante) e materie plastiche termoidurenti.

Campi di impiego

Come smalto di finitura per la verniciatura di carpenteria leggera e pesante, carrozzeria industriale (allestimenti, cassoni, chàssis, sponde camions), macchine agricole, edili, forestali, movimento terra e utensili, oggettistica, piccoli elettrodomestici, radiatori.

PREPARAZIONE DEI SUPPORTI

Nel caso in cui lo smalto in questione debba essere applicato su manufatti e superfici destinate all'esterno e dove sia richiesta una protezione anticorrosiva e passivante, è necessario applicare preventivamente un fondo. Per tale motivo, le indicazioni relative alla preparazione del supporto sono vincolate alla selezione del primer. Pertanto, risulta necessario fare riferimento alla scheda tecnica di quest'ultimo sia per quanto riguarda le modalità di preparazione della superficie che per quanto riguarda le tempistiche di riverniciatura. Si consiglia di consultare il servizio di assistenza tecnica o il supporto commerciale al fine di individuare i possibili primer da applicare preventivamente in virtù della tipologia del manufatto e della superficie da rivestire.

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	Varia in base ai parametri di applicazione	11 - 13	60 - 100 bar	-
ELETTROSTATICA	-	-	-	Contattare l'assistenza tecnica per definire l'additivo antistatico idoneo

ACRYGLASS

Serie 0309

CATALISI

SERIE	CATALIZZATORE	CATALISI	UTILIZZO	POT LIFE A 20°C	CONFEZIONI
L0065	HARDENER PS7	40% in peso (100 + 40)	Rapido, iningiallente per esterno	1 ora	1 l - 5 l
L0025	HARDENER PS5	30% in peso (100 + 30)	Iningiallente per esterno	1 ora	1 l - 5 l

CONDIZIONI AMBIENTALI

Temperatura dell'ambiente 5°C - 35°C

Temperatura del supporto 5°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	9,3 m ² /l per strato allo spessore di 50 μ secchi	Applicazione	Spruzzo	Diluizione	3-10% con Slow Thinner for Acrylics Serie D0020
Brillantezza	88 - 98 gloss	Spessore umido per strato	107 μ	Spessore secco per strato	50 μ
N° strati	2	Spessore secco totale	70 μ	Consumo medio teorico	128 g/m ²

ESSICCAZIONE

Intervallo di riverniciatura	1 - 6 ore	Essiccazione ad aria	20°C - 25°C	Essiccazione fuori polvere	10 - 15 minuti
Essiccazione al tatto	-	Essiccazione in profondità	24 ore	Polimerizzazione totale	14 giorni
Appassimento	-	Essiccazione a forno	1 ora a 50°C oppure 30 minuti a 80°C	Resistenza alla temperatura	-

ACRYGLASS

Serie 0309

AVVERTENZE E RACCOMANDAZIONI

- Tale top coat, non contenendo pigmenti anticorrosivi, non può garantire prestazioni passivanti. Se il manufatto da verniciare dovesse essere destinato all'esterno o nel caso in cui siano richieste proprietà anticorrosive, si consiglia la preliminare applicazione di un idoneo primer anticorrosivo.
- Il prodotto ha una scarsa resistenza ai solventi in genere per cui anche il breve contatto può generare difetti.
- In virtù della natura poliuretanica 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.
- 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 (rossi, arancio, gialli) è necessario l'utilizzo di uno specifico primer bianco.
- 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</i>	% residuo secco in peso	$64 \pm 2\%$	Cov	$458 \pm 2 \text{ g/l}$
Tinta di riferimento	<i>Bianco Ral 9010</i>	% residuo secco in volume	$49 \pm 2\%$	Sov	$36 \pm 2\%$

	VISCOSITA`	BRILLANTEZZA	PESO SPECIFICO
METODO DI PROVA	ISCOL 1	ISCOL 6	ISCOL 2
DATI	1500 - 1800 mPa.s (20°C) Asta 2 Velocità 20	88 - 98 gloss 60°	1.03 - 1.13 g/ml

RAPPORTO DI MISCELAZIONE A + B

Peso specifico catalizzato (a+b)	$1.18 \pm 0,05 \text{ g/ml}$	% residuo secco in peso (a+b)	$58 \pm 2\%$	Cov (a+b)	$488 \pm 2 \text{ g/l}$
		% residuo secco in volume (a+b)	$46 \pm 2\%$	Sov (a+b)	$41 \pm 2\%$

	L0065	L0025
A+B IN PESO	100 + 40	100 + 30
A+B IN VOLUME	100 + 50	100 + 35

BASI TINTOMETRICHE

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

ACRYGLASS

Serie 0309

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:

- 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, 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