

N0015R02 - SCHEDA TECNICA SPARTITRAFFICO GIALLO REV. NUM. 2 01/11

1. NATURA CHIMICA DEL PRODOTTO

Smalto sintetico a base di resine alchidiche e cloro-caucciù a rapida essiccazione giallo

2. PRINCIPALI CARATTERISTICHE

- dotato di elevatissimo residuo secco (VOC<390 gr/litro)
- Il prodotto è concepito per aderire sui normali supporti bituminosi - Dotato di ottima copertura
- Caratteristico per la rapidissima essiccazione.(20-30 minuti a 25°C) - Ottima resistenza alla luce solare
- Ottima resistenza agli agenti atmosferici

3. SETTORE DI IMPIEGO

Il prodotto è appositamente studiato per il rifacimento di segnaletica stradale orizzontale

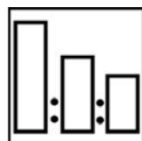
4. PREPARAZIONE DELLA SUPERFICIE DA RIVESTIRE

L'asfalto da trattare con la vernice SPARTITRAFFICO deve essere per quanto possibile privo di sporcizia

5. ANTIRUGGINI/PRIMERS CONSIGLIATI COME MANO DI FONDO PER CICLI INTERNO O ESTERNO

Il prodotto Spartitraffico bianco deve essere applicato direttamente sull'asfalto.

6. APPARECCHIATURE E CONSIGLI GENERALI PER L' APPLICAZIONE DEL PRODOTTO



MIXING RATIO

CATALISI:

DILUIZIONE:

20-25% a spruzzo con aerografo misto aria tazza caduta
20-25% a spruzzo con aerografo HVLP
20-25% a spruzzo
20-25% a spruzzo con pompa airless o membrana

DILUENTE:

DILUENTE NITRO ANTINEBBIA (Cod D0002)
DILUENTE SINTETICO R (Cod D0005)



TEMPO INDUZIONE
MISCELA

Non applicabile



POT LIFE MISCELA
(200 gr a 25 °C)



VISCOSITA' DI
APPLICAZIONE (coppa
Ford 4 mm a 25 °C)

20-25 secondi a spruzzo con aerografo misto aria tazza caduta
20-25 secondi a spruzzo con aerografo HVLP
30-40 secondi a rullo o pennello
45-60 secondi a spruzzo con pompa airless o membrana



APPARECCHIATURA

aerografo misto aria tazza caduta ugello 1,4-1,6 mm
aerografo HVLP ugello 1,4-1,6 mm
rullo a pelo raso o pennello
spruzzo airless o airmix ugello 0,23-0,28 mm
spruzzo airmix alta pressione 1,1-1,2 mm



PRESSIONE

2,5-3,5 bar con aerografo misto aria tazza caduta
2,0-2,5 bar con aerografo HVLP
2,0-3,0 bar (aria) e 100 bar (materiale) spruzzo airless o airmix
1,0-2,0 bar (aria) e 2,5-3,5 bar (materiale) spruzzo airmix alta pressione



NUMERO DI MANI

Il prodotto è concepito per essere applicato in un'unica mano. Consente l'apertura al traffico dopo massimo 30 minuti



SPESSORE

*Film umido = 100-120 microns
Film secco = 80-100 microns*



FLASH OFF



*2-3 m²/Kg (perdita apparente 30% compresa)
RESA TEORICA 350-500 gr/m² (spessore 100 microns umidi) 2-3 m²/lt
(perdita apparente 30% compresa)
350-500 ml/m² (spessore 100 microns umidi)*



ESSICCAZIONE ARIA

Secco in profondità dopo 30 minuti



ESSICCAZIONE FORNO

Non applicabile



CONDIZIONI DI IMPIEGO *Temperatura ambiente = 12-35 °C
Temperatura supporto = almeno 5 °C e superficie esente da condensa
Umidità relativa ambiente = 50-70% max*



NOTE



SUGGERIMENTI



ALTRE INFORMAZIONI

1) attenersi scrupolosamente a modalità e tempi di sovraverniciatura per non incorrere in fenomeni di rimozione o raggrinzimenti dello strato di vernice sottostante che possono altrimenti verificarsi se le mani successive vengono applicate oltre i tempi indicati

7. PULIZIA ATTREZZI E APPARECCHIATURE/ EVENTUALE SVERNICIATURA

Subito dopo e fino a circa 12 ore dall'applicazione usare DILUENTE NITRO EXTRA, dopodiché attrezzatura o manufatto verniciato necessitano di sverniciatore o stripper.

8. STOCCAGGIO

Il prodotto va conservato nella sua confezione originale integra che deve essere protetta dal gelo e dal caldo eccessivo. Una volta diluito il preparato deve essere usato nell'arco di pochi giorni. Le informazioni relative ad etichettatura e manipolazione sono contenute nella relativa scheda di sicurezza. Residui liquidi o solidi devono essere smaltiti secondo le disposizioni locali.

9. DATI TECNICI

ASPETTO	Fluido viscoso
PESO SPECIFICO (ISO 2811-1:1997)	1,130-1,150 gr/ml
RESIDUO SECCO (ISO 3521:1993)	67,0-69,0% in peso -59,0-61,0% in volume
VISCOSITA' FLOW TIME (ISO 2431:1993)	150-170 secondi tazza Ford 4 mm
VISCOSITA' DINAMICA (ISO 2884:1:1999)	800-1200 cPs
V.O.C. (CALCOLO TEORICO)	< 500 gr/litro
ASPETTO DEL FILM	Film liscio, pulito compatto ed esente da imperfezioni
ADESIONE (ISO 2409:1992)	Gt 0-1 (diretta su acciaio carbonio)
BRILLANTEZZA (ISO 2813:1994)	Minimo 85 gloss
DUREZZA SUPERFICIALE (ISO 2815:2003)	85 Buchholz
ELASTICITA' (ISO 1519:2002)	Distanza tra punto rottura e estremità mandrino 4 mm
IMPACT TEST (ISO 6272-1:2002)	Diretto rottura 50 cm (maglio 1Kg) - Indiretto rottura 90 cm (maglio 2Kg)
NEBBIA SALINA (ASTM B 117-97)	Dopo 120 ore blistering 2 e grado di penetrazione 2 mm
QUV TEST (ISO 4892-1:1999)	Dopo 200 ore 25% perdita brillantezza
RESISTENZA ACQUA (ISO 2812-2:1993)	Dopo 300 ore opacizzazione, sbiancamento, leggero blistering
RESISTENZA ACIDI (ISO 2812-1:1993)	Dopo 300 ore opacizzazione, sbiancamento, leggero blistering
RESISTENZA ALCALI (ISO 2812-1:1993)	Dopo 300 ore leggero blistering
RESISTENZA INTEMPERIE (ISO 2810:2004)	Dopo 1 anno 30% perdita brillantezza e 15% viraggio colore
RESISTENZA LUBRIFICANTI (ISO 2812-1:1993)	Nessuna variazione rispetto alla condizione iniziale
RESISTENZA SOLVENTI (ISO 2812-1:1993)	Non resistente

Tutte le prove elencate sono state effettuate su un campione di colore grigio medio (simil RAL 7001) per applicazione diretta su acciaio al carbonio (spessore 10/10) dopo 7 giorni di condizionamento a temperatura ambiente.

Parametri di riferimento usati per la determinazione dei dati tecnici:

DUREZZA SUPERFICIALE	< 60 Buchholz = molle, 60-80 Buchholz = medio, > 80-100 Buchholz = duro, > 100 Buchholz = molto duro
ELASTICITA'	< 1 mm = elastico, 1-3 mm = medio, > 3-4 mm = rigido, > 5 mm = molto rigido
IMPACT TEST	0-40 cm = rigido, 40-80 cm = medio, > 80 cm = elastico
NEBBIA SALINA (blistering massimo 2 e grado di penetrazione massimo 2 mm)	0-50 ore = scarso, 50-150 ore = discreto, 150-350 ore = medio, 350-500 ore = buono, 500-800 ore = ottimo, > 800 ore = fortemente anticorrosivo
QUV TEST (200 ore)	0-10% = ottimo, 10-20% = buono, > 20% = scarso
RESISTENZA ACIDI	Acido solforico soluzione 5%
RESISTENZA ALCALI	Idrossido di sodio soluzione 5%
RESISTENZA LUBRIFICANTI	Olio idraulico tipo OSO 36
RESISTENZA INTEMPERIE	0-5% = ottimo, 5-15% = buono, > 15% = scarso
RESISTENZA SOLVENTI	Acetone

Le informazioni contenute in questo documento sono state redatte in base alle conoscenze tecniche raccolte nel corso degli anni e ad accurate prove di laboratorio, tuttavia non sono da ritenersi utilizzabili come forma di nostra responsabilità o appiglio per contestazioni derivanti dall'impiego improprio del prodotto stesso le cui condizioni applicative sono fuori dal nostro diretto controllo.