

H0015R05 - SCHEDA TECNICA IRICROM 86000

REV. NUM. 5 09/11

1. NATURA CHIMICA DEL PRODOTTO

Smalto oleosintetico a pennello e rullo per esterno ed interno.

2. PRINCIPALI CARATTERISTICHE

- Tecnologia MHS a modesto contenuto di solvente (VOC < 450 gr/litro).
- Ottima adesione per applicazione diretta su acciaio, fusioni in ghisa e legno.
- Dotato di buona copertura, ottima dilatazione, pennellabilità e rullabilità, buonissima pienezza e brillantezza.
- Ottimo potere decorativo e protettivo.
- Caratteristico per rapida e bilanciata essiccazione a partire dalla profondità.
- Elevata idrorepellenza (resistenza alla goccia d' acqua) dopo sole 4-6 ore dall' applicazione.
- Buonissima resistenza agli agenti atmosferici e specialmente alla luce del sole.
- Eccellente durata e ritenzione del colore.

3. SETTORE DI IMPIEGO

Come smalto di finitura per la verniciatura di cancellate, carpenteria leggera e pesante in opera, infissi in legno, manutenzione, portoni, radiatori, riverniciatura a capitolato infrastruttura e veicolo ferroviario, zoccolature.

4. PREPARAZIONE DELLA SUPERFICIE DA RIVESTIRE

Per ottenere risultati ottimali è indispensabile osservare sempre le norme per un' accurata pulizia del supporto da rivestire che deve essere perfettamente asciutto ed esente da oli e grassi. A seconda dello stato in cui si presenta la superficie prima della verniciatura si può effettuare un trattamento di fosfosgrassaggio o sgrassaggio alcalino (particolarmente indicato per acciaio al carbonio e lamiera zincata), oppure nei casi di elevata contaminazione del metallo (ossidazioni o ruggine) è possibile sottoporre il metallo ad un processo di conversione chimica, decapaggio (molto efficace per alluminio e fusioni in ghisa), o a una pulizia meccanica mediante carteggiatura, pagliettatura, spazzolatura o sabbatura (profilo di ancoraggio da 25 a 50 microns corrispondente a grado SA 2,5). Qualora non risultasse praticabile attuare una delle tecniche di preparazione suggerite è sempre possibile ripiegare su di un trattamento di pulizia manuale con diluente da sgrassaggio che può essere utilizzato su qualsiasi tipo di superficie metallica limitatamente all' eliminazione di grassi di lavorazione o oli protettivi antiossidanti.

| SUPERFICIE DA TRATTARE - IMPUREZZE DA ELIMINARE | TRATTAMENTO SUPERFICIALE CONSIGLIATO |
|---|---|
| Acciaio al carbonio nuovo con presenza di grassi di lavorazione e/o oli protettivi antiossidanti | Sgrassaggio alcalino a lancia con IDRONET, oppure sabbatura fino a grado SA 2,5 |
| Acciaio al carbonio vecchio con presenza di calamina, ossidazioni o strati compatti di ruggine | Applicazione convertitore di ruggine POLITAN, carteggiatura spazzolatura, oppure sabbatura fino a grado SA 2,5 |
| Alluminio | Fosfosgrassaggio a lancia con IDROPHOS, carteggiatura con abrasivo fine, oppure pagliettatura |
| Fusione in ghisa con presenza di calamina, ossidazioni o strati compatti di ruggine | Applicazione convertitore di ruggine POLITAN, carteggiatura, spazzolatura, oppure sabbatura fino a grado SA 2,5 |
| Lamiera zincata (elettrozincatura) con lieve presenza di residui dal processo di zincatura | Fosfosgrassaggio a lancia con IDROPHOS, carteggiatura, pagliettatura, oppure leggerissima sabbatura |
| Lamiera zincata (zincatura a caldo) con forte presenza di residui dal processo di zincatura | Sgrassaggio alcalino a lancia con IDRONET, carteggiatura, pagliettatura, oppure leggerissima sabbatura |
| Saldature su acciaio al carbonio con presenza di ossidazioni | Spazzolatura e applicazione convertitore di ruggine POLITAN |
| Vecchia pittura con presenza di parti del rivestimento in fase di sfogliamento o bolle di ruggine | Leggera carteggiatura, pagliettatura, spazzolatura, oppure sabbatura fino a grado SA 2,5 |

Per informazioni maggiormente dettagliate sui processi di detergenza illustrati consultare le schede tecniche relative ad ogni singolo prodotto elencato. Terminato il processo di pulizia della superficie da verniciare secondo uno dei trattamenti chimici o meccanici descritti in precedenza, non lasciare mai il metallo scoperto per più di 12 ore senza rivestirlo con un protettivo temporaneo o una mano di antiruggine onde evitare la formazione di ossidazioni che possono pregiudicare la durata dei prodotti vernicianti successivamente applicati.

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

Come già precedentemente descritto lo smalto IRICROM 86000, per le sue caratteristiche tecniche, può essere applicato direttamente su acciaio al carbonio e ghisa garantendo una buona protezione del supporto verniciato, tuttavia per manufatti costruiti in lamiera zincata o altre leghe leggere, oppure soggetti a sollecitazioni meccaniche o all'azione di agenti atmosferici/chimici è sempre consigliabile l'applicazione di una mano di antiruggine o primer, la cui scelta deve essere effettuata in funzione della natura e della destinazione finale del manufatto da rivestire.

| | Acciaio carbonio | Acciaio carbonio sabbato | Alluminio laminato | Fusione in ghisa | Lamiera zincata | Vecchia pittura | Consigliato esterno | Consigliato interno | Intervallo min. sovraverniciat. |
|----------------|------------------|--------------------------|--------------------|------------------|-----------------|-----------------|---------------------|---------------------|---------------------------------|
| EPOFER F.Z. | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | 60 min. (25 °C) |
| EPOFER ZINCORG | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | 60 min. (25 °C) |
| EPOPRIMER F.Z. | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | 60 min. (25 °C) |
| EPOFOND | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | 60 min. (25 °C) |
| EPICOAT | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | 60 min. (25 °C) |
| FOSFER F.Z. | ● | ● | | ● | | ● | ● | ● | 60 min. (25 °C) |
| IRIFER C.M. EC | ● | ● | | ● | | ● | ● | ● | 60 min. (25 °C) |
| IRIFER F.Z. | ● | ● | | ● | | ● | ● | ● | 30 min. (25 °C) |
| IRIFER R | ● | ● | | ● | | ● | ● | ● | 30 min. (25 °C) |
| REPOX HS | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | 60 min. (25 °C) |
| VIBIPOX | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | 60 min. (25 °C) |
| ZINC PROTECT | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | 60 min. (25 °C) |
| ZINCOLOR | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | 60 min. (25 °C) |

Per le superfici di natura non metallica è indispensabile applicare una mano di fondo aggrappante idoneo alle caratteristiche del supporto da rivestire prima di procedere con l'applicazione dello smalto di finitura IRICROM 86000. In tutti i casi comunque si consiglia di effettuare sempre delle prove preliminari oppure contattare un incaricato del nostro servizio tecnico onde valutare le possibili soluzioni proposte dalla nostra azienda.

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

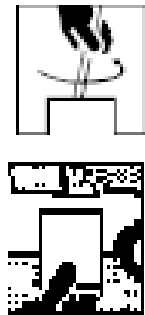
| | | | |
|--|---|---|---|
| | MIXING RATIO | DILUIZIONE: | 5-10% a pennello o rullo 10-15% a spruzzo con aerografo misto aria tazza caduta 10-15% a spruzzo con aerografo misto aria HVLP 0-5% a spruzzo con pompa air mix 0-5 % a spruzzo con pompa alta pressione 0-5% a spruzzo con pompa airless o membrana |
| | TEMPO INDUZIONE MISCELA | DILUENTE: | ACQUARAGIA (Cod. D0007) DILUENTE NITRO ANTINEBBIA (Cod. D0002) DILUENTE SINTETICO R (Cod. D0005) |
| | POT LIFE MISCELA (200 gr a 25 °C) | Non applicabile | Non applicabile |
| | VISCOSITA' DI APPLICAZIONE coppa Ford 4 mm a 25°C | 20-25 secondi a spruzzo con aerografo misto aria tazza a caduta 20-25 secondi a spruzzo con aerografo misto aria HVLP 30-40 secondi a spruzzo con pompa a membrana 40-60 secondi a spruzzo con pompa air mix 40-60 secondi a spruzzo con pompa airless o alta pressione 20-30 secondi a immersione (a seconda del pezzo e velocità di emersione) 30-40 secondi a pennello o rullo | |

| | | |
|--|----------------------------------|---|
| | APPARECCHIATURA | Aerografo misto aria tazza a caduta ugello 1,4-1,6 mm Aerografo misto aria HVLP ugello 1,4-1,6 mm Spruzzo pompa a membrana ugello 1,1-1,3 mm Spruzzo pompa air mix ugello 0,23-0,25 mm Spruzzo pompa alta pressione 0,8-1,0 mm Immersione Pennello o rullo pelo raso |
| | PRESSIONE | 2,5-3,5 bar con aerografo misto aria tazza a caduta 2,0-2,5 bar (aria) e 0,7-1,2 bar (ugello) con aerografo misto aria HVLP 3,0-4,0 bar (aria) e 1,0-2,0 bar (materiale) spruzzo pompa a membrana 2,0-3,0 bar (aria) e 100 bar (materiale) spruzzo pompa air mix 2,0-3,0 bar (aria) e 100 bar (materiale) spruzzo pompa airless o alta pressione |
| | NUMERO DI MANI | 1 sfumata + 1 piena, oppure 2 piene a distanza massima di 30 minuti l'una dall'altra in funzione del tipo di apparecchiatura e del metodo di applicazione utilizzato, nonché della conformazione del manufatto da verniciare. Intervallo massimo di sovraverniciatura = 2 ore poi il film si solleva e quindi dopo necessita di almeno 7 giorni per poter essere carteggiato o pagliettato e riverniciato senza raggrinzare |
| | SPESSORE PER SINGOLA MANO | Film umido = 100-120 microns Film secco = 50-60 microns |
| | FLASH OFF | 10-15 minuti di attesa poi riverniciabile con l'ulteriore seconda mano |
| | RESA TEORICA | 7-8 m ² /Kg (perdita apparente 30% compresa) 120-140 gr/m ² (spessore 100 microns umidi) 8-9 m ² /lt (perdita apparente 30% compresa) 110-130 ml/m ² (spessore 100 microns umidi) |
| | ESSICCAZIONE ARIA | Fuori polvere dopo 1 ora Fuori tatto dopo 4-5 ore Fuori impronta dopo 16-18ore Secco in profondità dopo 3 giorni |
| | ESSICCAZIONE FORNO | A 50 °C completamente asciutto dopo 2 ore A 80 °C completamente asciutto dopo 1 ora Secco in profondità dopo 4 ore |
| | 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

- 1) per l' applicazione elettrostatica diluire il prodotto nelle modalità descritte e additivare con 0,5-2,0% ADDITIVO ELETTROSTATICO (Cod. C0033)
- 2) per accelerare l' essiccazione iniziale diluire il prodotto nelle modalità descritte e additivare con 0,5-1,0% di MISCELA ESSICCATIVI (Cod. G0001)
- 3) per accelerare l' essiccazione generale del sistema e migliorare la sovraverniciabilità additivare con 3-5% di SOLUZIONE PERGUT (Cod. G0003)
- 4) per ottenere una finitura ad effetto strutturale testurizzato additivare il prodotto con il 3-5% di ADDITIVO TESTURIZZANTE GRANA FINE (Cod. C0058), oppure ADDITIVO TESTURIZZANTE GRANA GROSSA (Cod. C0059)
- 5) per ridurre a semilucido o azzerare completamente la brillantezza del prodotto additivare con POLVERE OPACIZZANTE OK 500 (Cod. C0039)
- 6) per ridurre il costo finale del prodotto additivare lo smalto finito con il 5-10% di UNISOL FILLER (Cod. J0085)
- 7) senza l' aggiunta delle paste coloranti il prodotto può essere impiegato anche come trasparente



SUGGERIMENTI

- 1) agitare accuratamente le paste del tintometro e il convertitore prima dell' impiego
- 2) dopo il tinteggio del NEUTRO SERIE 86000 (Cod. H0015) miscelare accuratamente lo smalto preparato con dissolver o mixer tipo edilizia in quanto i pigmenti se non dispersi nella resina possono rifloculare
- 3) effettuare sempre una comparazione di colore con lo standard prima dell' applicazione definitiva



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
- 2) alcuni colori (gialli e rossi esenti da piombo) tendono a scolorire se esposti in atmosfera contenente cloruri
- 3) i colori a base di piombo possono scolorire se esposti in atmosfera contenente solfuri
- 4) i colori scarsamente coprenti (arancio, bianco, giallo, rosso) portano inevitabilmente ad applicare un eccesso di spessore (alle volte anche il doppio di quello consigliato) da cui ne deriva poi una elevata plasticità del film che risulta presentare una sensazione di molliccio e non essiccato e in questi casi, per fronteggiare questa evenienza, è necessario ricorrere forzatamente o alla modifica con la resina al clorocaucciù oppure a raggiungere il grado di copertura ottimale mediante l' applicazione di più mani
- 5) non destinato ad usi di cui alla Direttiva 2004/42/CE - Dlgs 161/06

7. PULIZIA ATTREZZI E APPARECCHIATURE/EVENTUALE SVERNICIATURA

Subito dopo e fino a circa 4-5 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) | 0,920-0,940 gr/ml |
| RESIDUO SECCO (ISO 3521:1993) | 56,0-58,0% in peso – 54,5-56,5% in volume |
| VISCOSITA' FLOW TIME (ISO 2431:1993) | 200-220 secondi tazza Ford 4 mm |
| VISCOSITA' DINAMICA (ISO 2884:1:1999) | 800-1000 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 (diretta su acciaio carbonio) |
| BRILLANTEZZA (ISO 2813:1994) | Minimo 90 gloss |
| DUREZZA SUPERFICIALE (ISO 2815:2003) | 77 Buchholz |
| ELASTICITA' (ISO 1519:2002) | Distanza tra punto rottura e estremità mandrino 1 mm |
| IMPACT TEST (ISO 6272-1:2002) | Diretto rottura 60 cm (peso 1Kg) - Indiretto rottura 100 cm (peso 2Kg) |
| NEBBIA SALINA (ASTM B 117-97) | Dopo 250 ore blistering 1 e grado di penetrazione 1 mm |
| QUV TEST (ISO 4892-1:1999) | Dopo 200 ore 15% perdita brillantezza |
| RESISTENZA ACQUA (ISO 2812-2:1993) | Dopo 300 ore nessuna variazione rispetto alla condizione iniziale |
| RESISTENZA ACIDI (ISO 2812-1:1993) | Dopo 300 ore nessuna variazione rispetto alla condizione iniziale |
| RESISTENZA ALCALI (ISO 2812-1:1993) | Dopo 300 ore nessuna variazione rispetto alla condizione iniziale |
| RESISTENZA INTEMPERIE (ISO 2810:2004) | Dopo 1 anno 8% perdita brillantezza e 1,3% viraggio colore |
| RESISTENZA LUBRIFICANTI (ISO 2812-1:1993) | Dopo 300 ore 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.