

H0202R01 - SCHEDA TECNICA URESYNTH LACK

REV. 01 06/16

1. NATURA CHIMICA DEL PRODOTTO

Smalto sintetico uretanico 1K mano unica.

2. PRINCIPALI CARATTERISTICHE

- Tecnologia HS a basso contenuto di solvente (VOC > 470 < 475 gr/litro).
- Smalto DTM (direct to metal) di aspetto lucido.
- Indicato per la verniciatura a mano unica di manufatti con destinazione finale esterno e/o interno.
- Caratteristico per la bilanciata essiccazione a partire dalla profondità.
- Eccellente combinazione tra caratteristiche anticorrosive e aspetto decorativo finale.

	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
Adesione diretta su ferro e fusioni in ghisa	[Red bar from 0 to 8]										
Adesione diretta su lamiera zincata	[Red bar from 0 to 7]										
Applicazione elettrostatica	[Red bar from 0 to 4]										
Distensione	[Red bar from 0 to 9]										
Compattezza/pienezza del film	[Red bar from 0 to 8]										
Potere comprente e riempitivo imperfezioni del ferro	[Red bar from 0 to 8]										
Ripresa cordonature pennello/rullo	[Red bar from 0 to 9]										
Ripresa overspray	[Red bar from 0 to 9]										
Verticabilità (applicazione senza la formazione di colature)	[Red bar from 0 to 7]										
Reattività polimerizzazione a bassa temperatura (< 12 °C)	[Red bar from 0 to 5]										
Reattività polimerizzazione a media temperatura (20-25 °C)	[Red bar from 0 to 6]										
Reattività polimerizzazione a essiccazione forzata (50-80 °C)	[Red bar from 0 to 7]										
Resistenza accumulo gocce acqua nelle fasi iniziali di polimerizzazione	[Red bar from 0 to 7]										
Blocking	[Red bar from 0 to 7]										
Durezza superficiale	[Red bar from 0 to 8]										
Modulo elasticità	[Red bar from 0 to 9]										
Resistenza abrasione	[Red bar from 0 to 8]										
Resistenza alcool e detersivi/saponi	[Red bar from 0 to 8]										
Resistenza corrosione (acqua, acidi, alcali, nebbia salina, vapore)	[Red bar from 0 to 9]										
Resistenza grassi e oli	[Red bar from 0 to 8]										
Resistenza idrocarburi (benzina, cherosene, gasolio)	[Red bar from 0 to 7]										
Resistenza intemperie (pioggia, sole, vento)	[Red bar from 0 to 8]										
Resistenza sollecitazioni meccaniche	[Red bar from 0 to 8]										
Resistenza urto	[Red bar from 0 to 8]										
Ritenzione brillantezza e colore	[Red bar from 0 to 8]										
Manutenzionabilità/riverniciatura a lungo termine	[Red bar from 0 to 2]										

	0	10	20	30	40	50	60	70	80	90	100
Brillantezza del film (gloss)	[Red bar from 0 to 90]										

	C1	C2	C3	C4	C5I	C5M
Classe corrosione applicazione diretta su ferro (UNI EN ISO 12944-6)	[Red bar from C1 to C5I]					

3. SETTORE DI IMPIEGO

Come smalto DTM (direct to metal) a mano unica (fondo/finitura) per la verniciatura di carpenteria leggera e pesante, grandi opere, impianti chimici, manutenzioni frequenti di parti verniciate deteriorate, ponti.

4. PREPARAZIONE DELLA SUPERFICIE DA RIVESTIRE

I principali metodi da utilizzarsi per eseguire in maniera ottimale la pulizia delle superfici prima di applicare i rivestimenti, sono descritti nella guida B01R00 - PREPARAZIONE DELLE SUPERFICI PRIMA DELLA VERNICIATURA.

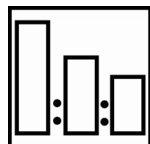
5. ANTIRUGGINI/PRIMERS CONSIGLIATI COME MANO DI FONDO PER CICLI ESTERNO O INTERNO

Come già precedentemente descritto lo smalto URESYNTH LACK, 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 sabbiato	Alluminio laminato	Fusione in ghisa	Lamiera zincata	Vecchia pittura	Consigliato esterno	Consigliato interno	Intervallo min. sovraverniciat.
EPOFAST FZ	●	●	●	●	●	●	●	●	30 min. (25 °C)
EPOFER FZ	●	●	●	●	●	●	●	●	60 min. (25 °C)
EPOFER ZINCORG	●	●	●	●	●	●	●	●	60 min. (25 °C)
EPOPRIMER FZ	●	●	●	●	●	●	●	●	60 min. (25 °C)
EPOFOND	●	●	●	●	●	●	●	●	60 min. (25 °C)
EPICOAT	●	●	●	●	●	●	●	●	60 min. (25 °C)
FOSFER FZ	●	●		●		●	●	●	60 min. (25 °C)
IRIFER FZ	●	●		●		●	●	●	30 min. (25 °C)
REPOX HS	●	●	●	●	●	●	●	●	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 URESYNTH LACK. 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:

13-17% a spruzzo con aerografo misto aria tazza caduta
 13-17% a spruzzo con aerografo misto aria HVLP
 8-13% a spruzzo con pompa a bassa pressione
 5-7% a spruzzo con pompa airless
 5-7% a spruzzo con pompa airmix
 15-20% a immersione
 8-13% a pennello o rullo

DILUENTE:

DILUENTE NITRO ANTINEBBIA (Cod. D0002)
 ACQUARAGIA (Cod. D0007)



TEMPO INDUZIONE MISCELA

Non applicabile



POT LIFE MISCELA (200 gr a 25 °C)

Non applicabile



	APPARECCHIATURA METODO APPLICAZIONE	DISTANZA DI SPRUZZATURA	PRESSIONE ARIA INGRESSO	PRESSIONE FLUIDO	PRESSIONE ARIA	VOLUME ARIA	VISCOSITA' APPLICAZIONE	DIAMETRO UGELLO	EFFICIENZA TRASFERIMENTO
	MISTO ARIA	18-23 cm	max 5 bar	3-10 bar	4,5 bar	0,15-0,30 m ³	20-25 sec	1,4-1,7 mm	20%-60%
	AEROGRAFO HVLP	10-15 cm	max 2 bar	max 0,7 bar	0,7 bar	0,45-0,90 m ³	20-25 sec	1,4-1,7 mm	65%-90%
	BASSA PRESSIONE	15-20 cm	2,2 bar	2,0-2,5 bar	1,8 bar	0,03-0,12 m ³	30-40 sec	1,3-1,8 mm	30%-50%
	AIRLESS	20-30 cm	-	100-250 bar	-	-	80-120 sec	0,28-0,38 mm	60%-70%
	AIRMX	10-23 cm	max 8 bar	20-150 bar	0,5-2,5 bar	0,15-0,45 m ³	80-120 sec	0,28-0,38 mm	70%-75%
	IMMERSIONE	-	-	-	-	-	20-30 sec	-	100%
	PENNELLO/RULLO	-	-	-	-	-	30-40 sec	-	90-100%



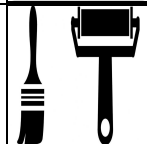
UGELLO
RACCOMANDATO
PER APPLICAZIONE
CON POMPA IN
PRESSIONE

GRACO FFA512/FFA514/PAA515
KREMLIN 06-114/06-154/09-114/09-154/12-114/12-154
LARIUS SFC11-40/SFC13-60/SFC15-60
OPTIMA ON511/ON513/ON515/ON611/ON613/ON615
TAITEK TTU511/TTU513/TTU515/TTU611/TTU613/TTU615
WAGNER WGM511/WGM513/WGM515/WGM611/WGM613/WGM615



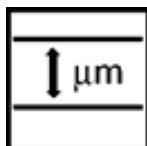
NUMERO DI MANI

1 sfumata + 1 piena incrociata, oppure 2 piene incrociate



NUMERO DI MANI

1 o 2 a seconda del grado di copertura e dell' uniformità finale desiderata



SPESSORE FINALE
RACCOMANDATO

PER LA PRIMA MANO (APPLICAZIONE DTM)

Film umido = 100-120 microns

Film secco = 50-60 microns

PER LA SECONDA MANO (APPLICAZIONE DTM)

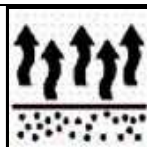
Film umido = 100-120 microns

Film secco = 50-60 microns

APPLICAZIONE CONVENZIONALE (SU ANTIRUGGINE)

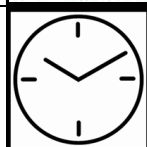
Film umido = 100-120 microns

Film secco = 50-60 microns



FLASH OFF

10-15 minuti di attesa poi riverniciabile con l'ulteriore seconda mano



INTERVALLO
RIVERNICIATURA

Da un minimo di 20-30 minuti fino a un massimo di 2 ore poi il film si solleva

	RESA TEORICA	6,0-7,0 m ² /Kg (perdita apparente non compresa) 149-165 gr/m ² a seconda del colore (spessore 100-120 microns umidi) 7,0 m ² /lt (perdita apparente non compresa) 143-149 ml/m ² a seconda del colore (spessore 100-120 microns umidi)
	ESSICCAZIONE ARIA (20-25 °C)	Fuori polvere dopo 40 minuti Fuori tatto dopo 2-3 ore Fuori impronta dopo 12 ore Secco in profondità dopo 3 giorni
	ESSICCAZIONE FORNO	A 50 °C completamente asciutto dopo 2 ore ma non acc atastabile/imballabile A 80 °C completamente asciutto dopo 1 ora ma non acc atastabile/imballabile
	CONDIZIONI DI IMPIEGO	Temperatura ambiente = 12-35 °C Temperatura supporto = almeno 5 °C e superficie esente da condensa Umidità relativa ambiente = 50-70% massima
	MANUTENZIONABILITA'	Dopo il completo indurimento, per l' eventuale riverniciatura, il film necessita di preparazione meccanica (carteggiatura o pagliettatura)


ALTRE INFORMAZIONI

- 1) attenersi scrupolosamente a modalità e tempi di riverniciatura 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 situati nell' area dell' arancio, giallo e rosso tendono a scolorire se esposti in atmosfera contenente cloruri;
- 3) i colori scarsamente coprenti situati nell' area dell' arancio, bianco, giallo e 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 ad eventuali soluzioni che potranno essere suggerite contattando il punto vendita di fiducia o direttamente il servizio tecnico della nostra azienda;
- 4) il Colorificio Damiani S.p.A. non risponde di anomalie o difetti generati dall' impiego di diluenti forniti da altri produttori;
- 5) il film dopo il completo indurimento sopporta una resistenza a sbalzi termici compresi tra -15 °C e +120 °C, al di là dei valori indicati è soggetto ad azione di cracking, flacking e viraggio colore;
- 6) non destinato ad usi di cui alla Direttiva 2004/42/CE - Dlgs 161/06;
- 7) per eventuale applicazione a spruzzo in elettrostatica diluire il prodotto nelle modalità descritte in scheda tecnica e additivare con 0,5-3,5% di ADDITAL ELECTRON (Cod. C0525) in funzione della tipologia di apparecchiatura utilizzata;
- 8) per migliorare distensione e livellamento additivare il prodotto con 1,0-2,0% di ADDITAL FLOW (Cod. C0535);
- 9) per migliorare il riassorbimento dell' overspray e la distensione del prodotto nel caso della verniciatura di grosse superfici additivare con 0,5-2,0% di ADDITAL WET (Cod. C0610).

7. PULIZIA APPARECCHIATURE, ATTREZZI ED EVENTUALE SVERNICIATURA

Durante il corso della giornata lavorativa è buona norma lavare periodicamente le apparecchiature utilizzate per lo spruzzo e le attrezzature varie. La frequenza della pulizia potrà dipendere da vari fattori come il numero delle operazioni di verniciatura, la temperatura ambientale e le interruzioni effettuate. Dopo l' uso pulire immediatamente tutte le apparecchiature e gli attrezzi con DILUENTE NITRO EXTRA. Per eseguire una eventuale sverniciatura degli attrezzi e delle superfici rivestite, subito dopo e fino a circa 4-5 ore dall' applicazione usare DILUENTE NITRO EXTRA, dopodiché risulta necessaria l' immersione nello stripper o l' utilizzo dello sverniciatore.

8. STOCCAGGIO

Il prodotto va conservato nella sua confezione originale integra in ambiente che deve essere protetto dal gelo e dal caldo eccessivo e quindi con temperatura non inferiore a +5 °C e non superiore a +35 °C. 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. I residui liquidi o solidi e i recipienti vuoti devono essere smaltiti secondo le disposizioni locali.

9. DATI TECNICI

ASPETTO	Fluido viscoso
PESO SPECIFICO (ISO 2811-1:2011)	1,220-1,320 gr/ml (a seconda del colore)
RESIDUO SECCO (ISO 3521:1997)	67,0-71,0% in peso – 54,0% in volume (a seconda del colore)
VISCOSITA' DINAMICA (ISO 2884:1:2003)	1000-2000 cPs R2 12 rpm
VISCOSITA' FLOW TIME (ISO 2431:2011)	15-25 secondi tazza Ford 6 mm
VOC MISCELA PRONTO USO (Direttiva 1999/13/CE)	> 470 < 475 gr/litro (a seconda del colore)
ASPETTO DEL FILM	Film liscio, pulito, compatto ed esente da imperfezioni
BRILLANTEZZA (ISO 2813:2014)	Minimo 85 gloss (direttamente su acciaio al carbonio)

Per tutte le informazioni relative alle caratteristiche tecnologiche, alle resistenze chimiche e meccaniche del film e alle eventuali certificazioni disponibili per il prodotto, consultare i documenti disponibili nel contenitore H0202R01 - CERTIFICAZIONI E DATI TECNICI.