

ACRIDUR HS/BS

Serie 1031

Fondo acrilico ad alto spessore UHS 2K



Dati principali

Sistema: Bicomponente 2K**Natura:** Solvente**Confezioni disponibili:** 25 kg**Tinte pronte a magazzino:** Bianco**Supporti idonei:** Ferro, Ghisa, Superfici zincate, Leghe leggere, Termoplastiche (abs, pvc, pc), Vetroresina e Plastiche termoindurenti, Ferro Sabbiato - Sabbiatura Sa 1-2, Ferro Sabbiato - Sabbiatura Sa 2,5-3, Zincato a caldo**Sovraverniciabile con:** Smalti epossidici, acrilici e poliuretanic

Caratteristiche tecniche

Fondo acrilico 2K ad alto spessore, altamente elastico, rapido in essiccazione che consente di effettuare cicli bagnato su bagnato. Si caratterizza, inoltre, per l'elevato potere riempitivo, buona copertura degli spigoli e verticalità e una buona adesione su ferro e lamiera zincata. Presenta caratteristiche di ottima resistenza agli agenti atmosferici, oli, grassi, benzina, acidi ed alcali deboli. Il prodotto, rispetto ai primer epossidici, può essere applicato in condizioni ambientali sfavorevoli anche a temperature inferiori ai 12°C, in quanto mantiene un'elevata rapidità di indurimento e conseguentemente permette l'immediata movimentazione dei manufatti in seguito alla verniciatura.

Campi di impiego

Fondo acrilico indicato come mano di fondo per la verniciatura di carpenteria metallica (leggera e pesante), carrozzeria industriale (celle frigo, furgoni, riverniciatura veicolo usato), cicli, componentistica elettrica, contenitori metallici, macchine utensili, materie plastiche (ABS, poliuretano espanso, PVC rigido e vetroresina), mini macchine (agricole, edili, forestali, movimento terra e utensili), mobili metallici, motori elettrici, oggettistica varia.

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 granigliatura, la pallinatura e la sabbiatura a umido (o idrosabbiatura).

In presenza di supporti particolarmente difficili, come lamiera zincata lucida e acciaio inox, effettuare un trattamento meccanico preventivo di preparazione tipo sabbiatura blanda, carteggiatura e/o spazzolatura.

ACRIDUR HS/BS

Serie 1031

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	1,5 - 1,7 mm	3,5 - 4 bar	-
AIR LESS	Technical service Damiani	Technical service Damiani	Technical service Damiani	Technical service Damiani
AIR MIX	Definibile in virtù dei criteri di applicazione	13 - 15	60 - 100 bar	-
ELETTROSTATICA	-	-	-	Contattare l'assistenza tecnica per definire l'additivo antistatico idoneo

CATALISI

SERIE	CATALIZZATORE	CATALISI	UTILIZZO	POT LIFE A 20°C	CONFEZIONI
L0065	HARDENER PS7	20% in peso (100 + 20)	Rapido, ingiallente per esterno	2 ore	11 - 5 l
L0025	HARDENER PS5	15% in peso (100 + 15)	Lento, ingiallente per esterno	2 ore	11 - 5 l

CONDIZIONI AMBIENTALI

Temperatura dell'ambiente 5°C - 35°C

Temperatura del supporto 5°C - 35°C

Umidità relativa 60 %

Stabilità a magazzino

2 anni 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 6 m²/kg per strato allo spessore di 60 μ secchi

Applicazione Spruzzo

Diluizione 10-15% con Thinner for polyurethanes and acrylics Serie D0003

Brillantezza 25 - 35 gloss

Spessore umido per strato 125 μ

Spessore secco per strato 60 μ

N° strati 1 o 2 strati fino a raggiungere lo spessore totale idoneo

Spessore secco totale 100 μ

Consumo medio teorico 168 g/m²

ACRIDUR HS/BS

Serie 1031

ESSICCAZIONE

Intervallo di riverniciatura	6 - 12 ore	Essiccazione ad aria	20°C - 25°C	Essiccazione fuori polvere	5 minuti
Essiccazione al tatto	1 ora	Essiccazione in profondità	1 - 2 giorni	Polimerizzazione totale	7 giorni
Appassimento	-	Essiccazione a forno	20 minuti a 80°C oppure 15 minuti a 110°C	Resistenza alla temperatura	-

AVVERTENZE E RACCOMANDAZIONI

- In virtù delle peculiarità tecniche di tale primer anticorrosivo, se il manufatto da verniciare dovesse essere destinato all'esterno, è necessario l'utilizzo di un top coat a finire per garantire l'efficacia protettiva e il mantenimento delle caratteristiche prestazionali.
- Shelf Life Componente B: la stabilità a magazzino dei catalizzatori utilizzati con il Componente A è di 12 mesi.
- Può essere utilizzato in sostituzione dei fondi epossidici in condizioni ambientali non ottimali, con basse temperature (inferiori ai 12°C).
- Se il supporto è in plastica (ABS, PVC) deve essere pulito, asciutto, sgrassato e privo di distaccanti.
- Per la riverniciatura dopo 48-72 ore il film necessita di preparazione meccanica (carteggiatura o pagliettatura).
- In condizioni di temperature ambientali superiori ai 30°C è consigliabile utilizzare il catalizzatore Hardener PS5 Serie L0025.

DATI TECNICI DI FORNITURA

Composizione	Acrilico modificato	% residuo secco in peso	69 ± 2%	Cov	437 ± 2 g/l
Tinta di riferimento	Bianco	% residuo secco in volume	49 ± 2%	Sov	30 ± 2%

	PESO SPECIFICO	BRILLANTEZZA	VISCOSITA`
METODO DI PROVA	ISCOL 2	ISCOL 6	ISCOL 1
DATI	1.35 - 1.45 g/ml	25 - 35 gloss 60°	6000 - 9000 mPa.s (20°C) Asta 4 Velocità 10

RAPPORTO DI MISCELAZIONE A + B

Peso specifico catalizzato (a+b)	1.34 ± 0,05 g/ml	% residuo secco in peso (a+b)	65 ± 2%	Cov (a+b)	461 ± 2 g/l
		% residuo secco in volume (a+b)	48 ± 2%	Sov (a+b)	35 ± 2%

	L0065	L0025
A+B IN PESO	100 + 20	100 + 15
A+B IN VOLUME	100 + 30	100 + 20

ACRIDUR HS/BS

Serie 1031

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