

HYDROZINC GENIUS

Serie 0162

Fondo-finitura acrilico/estere 1K



Dati principali

Sistema: Monocomponente 1K

Natura: Acqua

Confezioni disponibili: 20 kg

Tintometria: Tinteggiabile con Coloranti ad acqua Acquaplus Serie 0400

Supporti idonei: Ferro, Ghisa

Sovraverniciabile con: Smalti a rapida essiccazione, acrilici e poliuretanic

Mazzette e cartelle colori: Ral 841 GL

Caratteristiche tecniche

Fondo finitura a mano unica ad acqua, opaco, 1K, anticorrosivo e a rapida essiccazione, per esterno ed interno. Il prodotto è dotato di ottima adesione su supporti in ferro e lamiera zincata.

Campi di impiego

Come primer nella verniciatura di carpenteria metallica, utensileria, strutture metalliche e macchine agricole. Ideale per la primerizzazione in cicli con finiture poliaccriliche ad acqua o solvente bicomponenti.

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.

In quanto il prodotto risulta di natura monocomponente e ossidativa, la riverniciatura con sistemi/prodotti bicomponenti acrilici e poliuretanic può portare a fenomeni di infragilimento del film. Se la principale richiesta del ciclo risiede nella resistenza alle sollecitazioni meccaniche, risulta opportuno selezionare un fondo di natura epossidico bicomponente.

ATTREZZATURA	VISCOSITA'	UGELLO	PRESSIONE	NOTE
AEROGRAFO PISTOLA A TAZZA	30" - 50" Tazza Ford 4	1,4 - 1,7 mm	3,5 - 4 bar	-
AIR MIX	Definibile in virtù dei criteri di applicazione	11 - 13	60 - 100 bar	-

HYDROZINC GENIUS

Serie 0162

CONDIZIONI AMBIENTALI

Temperatura dell'ambiente 10°C - 35°C

Temperatura del supporto 10°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 4,8 m²/kg per strato allo spessore di 60 μ secchi

Applicazione Spruzzo

Diluizione 5-8% con acqua di rete

Brillantezza 10 - 20 gloss

Spessore umido per strato 153 μ

Spessore secco per strato 60 μ

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

Spessore secco totale 80 μ

Consumo medio teorico 209 g/m²

ESSICCAZIONE

Intervallo di riverniciatura 2 - 6 ore

Essiccazione ad aria 20°C - 25°C

Essiccazione fuori polvere 10 minuti

Essiccazione al tatto 30 - 40 minuti

Essiccazione in profondità 2 giorni

Polimerizzazione totale 7 giorni

Appassimento -

Essiccazione a forno 45 minuti a 80°C

Resistenza alla temperatura -

AVVERTENZE E RACCOMANDAZIONI

- In quanto il prodotto in questione è a base di oli sintetici, è necessario porre attenzione a fenomeni di autocombustione. Pertanto si consiglia di procedere alla corretta pulizia della cabina di verniciatura dei motori di espulsione dell'aria al fine di togliere tutti i residui del prodotto essiccato, la polvere ed eventuali depositi di over spray. Il materiale asportato prima di essere smaltito deve essere bagnato con acqua e riposto in contenitori stagni.
- Essendo a base di oli ossidativi, è preferibile applicare il prodotto a spessori non eccessivi al fine di non prolungare i tempi di essiccazione e mantenere inalterate le caratteristiche di resistenza all'acqua.
- Il prodotto è sensibile al gelo. Non esporre in condizioni di bassa temperatura.
- Il prodotto non è resistente ai solventi.
- Per aumentare la resistenza del film all'acqua si consiglia di rispettare fattori fondamentali durante la fase applicativa tra cui: umidità relativa non superiore al 60% ed attenersi scrupolosamente agli spessori indicati in scheda tecnica.
- Rispettare le condizioni applicative ambientali con temperature comprese tra +10°C e +35°C
- 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.

HYDROZINC GENIUS

Serie 0162

DATI TECNICI DI FORNITURA

Composizione	<i>Alchidico in dispersione acquosa</i>	% residuo secco in peso	56 ± 2%	Cov	106 ± 2 g/l
Tinta di riferimento	<i>Bianco</i>	% residuo secco in volume	39 ± 2%	Sov	7.7 ± 2%

	PH	PESO SPECIFICO	BRILLANTEZZA	VISCOSITA`
METODO DI PROVA	ISCOL 11	ISCOL 2	ISCOL 6	ISCOL 1
DATI	8.5 - 9.5 pH	1.15 - 1.25 g/ml	10 - 20 gloss 60°	4000 - 5000 mPa.s (20°C) Asta 2 Velocità 6

BASI TINTOMETRICHE

TIPOLOGIA BASE	CONFEZIONE BASE	CONFEZIONE COLORATO	% MIX RATIO
BASE NEUTRA	18 kg	20 kg	90 - 10

NOTE

Pulizia degli strumenti:

A fine lavoro, accertarsi di effettuare un'accurata pulizia degli attrezzi (pistole, impianti di verniciatura, imballi) con acqua di rete. In quanto il prodotto è a base acqua e rapido in essiccazione, se il lavaggio con acqua non risulta sufficientemente efficace, procedere con un lavaggio finale utilizzando una limitata quantità di solvente idoneo al fine di asportare il prodotto dalle attrezzature utilizzate.

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.
- Si specifica che il grado di brillantezza indicato e collaudato, può variare in fase applicativa in quanto può essere influenzato dai seguenti fattori: colore realizzato, spessori applicati, strati applicati, condizioni ambientali, diluente utilizzato, catalizzatore diverso da quello stabilito in scheda tecnica.
- 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.

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