

## H0181R01 - SCHEDA TECNICA FOSFATIX

REV. NUM. 1 07/13

### 1. NATURA CHIMICA DEL PRODOTTO

Smalto poliaccrilico a controllo reologico interno alto solido anticorrosivo a due componenti per esterno ed interno.

### 2. PRINCIPALI CARATTERISTICHE

- Tecnologia MS a modesto contenuto di solvente (VOC < 480 gr/litro).
- ALL IN ONE funziona sia da fondo che da finitura.
- Si presta per l' applicazione mediante elettrostatica.
- Scarsissima tendenza alla formazione di colature.
- Aderisce perfettamente su ferro alluminio e lamiera zincata (previa pagliettatura).
- Ottima rapidità nel raggiungimento del fuori polvere.
- Eccellente pienezza e brillantezza.
- Ottima copertura imperfezioni del ferro.
- Rapidissima essiccazione e velocità di indurimento finale.
- Forma film estremamente duri, compatti e ottimamente elastici.
- Buona resistenza ad abrasione e urto.
- Ottima resistenza alla luce del sole.
- Eccellente durata e ritenzione del colore.
- Caratterizzato da ottimale passività alle aggressioni chimiche in ambienti industriali, al contatto prolungato con acqua, alla corrosione e al vapore.
- Resiste a acidi, alcali, benzina, detersivi, grassi e oli.

### 3. SETTORE DI IMPIEGO

Come smalto a mano unica (fondo/finitura) per la verniciatura di carpenteria leggera e pesante, carrozzeria industriale (allestimenti, cassoni, chàssis, riverniciatura veicolo usato, sponde camions), macchine agricole, edili, forestali, movimento terra e utensili, oggettistica, piccoli elettrodomestici, radiatori, ripristino settore ferrotramviario.

### 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.

<b>SUPERFICIE DA TRATTARE - IMPUREZZE DA ELIMINARE</b>	<b>TRATTAMENTO SUPERFICIALE CONSIGLIATO</b>
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

Il FOSFATIX non richiede alcun tipo di primer o antiruggine prima dell' applicazione.

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

	MIXING RATIO	<p>CATALISI: 20% peso - 25% volume</p> <p>CATALIZZATORE: CATALIZZATORE POLIURETAN. 60.100 (Cod. L0025) CATALIZZATORE POLIURETANICO 80.75 (Cod. L0039)</p> <p>DILUIZIONE: 8-10% a spruzzo con aerografo misto aria tazza caduta 8-10% a spruzzo con aerografo misto aria HVLP 5-7% a spruzzo con pompa a membrana 0-5% a spruzzo con pompa air mix 0-5 % a spruzzo con pompa alta pressione</p> <p>DILUENTE: DILUENTE PER POLIURETANICI (Cod D0003) DILUENTE PER ACRILICI (Cod D0020)</p>
	TEMPO INDUZIONE MISCELA	5-10 minuti
	POT LIFE MISCELA (200 gr a 25 °C)	2-3 ore in funzione della temperatura ambientale
	VISCOSITA' DI APPLICAZIONE coppa Ford 4 mm a 25°C	<p>40-55 secondi a spruzzo con aerografo misto aria tazza a caduta</p> <p>40-45 secondi a spruzzo con aerografo misto aria HVLP</p> <p>50-60 secondi a spruzzo con pompa a membrana</p> <p>60-80 secondi a spruzzo con pompa air mix</p> <p>60-80 secondi a spruzzo con pompa alta pressione</p>
	APPARECCHIATURA	<p>Aerografo misto aria tazza a caduta ugello 1,5-1,7 mm</p> <p>Aerografo misto aria HVLP ugello 1,5-1,7 mm</p> <p>Spruzzo pompa a membrana ugello 1,1-1,3 mm</p> <p>Spruzzo pompa air mix ugello 0,23-0,25 mm</p> <p>Spruzzo pompa alta pressione 0,9-1,1 mm</p>
	PRESSIONE	<p>2,5-3,5 bar con aerografo misto aria tazza a caduta</p> <p>2,0-2,5 bar (aria) e 0,7-1,2 bar (ugello) con aerografo misto aria HVLP</p> <p>3,0-4,0 bar (aria) e 1,0-2,0 bar (materiale) spruzzo pompa a membrana</p> <p>2,0-3,0 bar (aria) e 100 bar (materiale) spruzzo pompa air mix</p> <p>2,0-3,0 bar (aria) e 100 bar (materiale) spruzzo pompa alta pressione</p>
	NUMERO DI MANI	<p>1 piena + 1 piena, oppure 2 piene a distanza massima di 30-40 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 4-6 ore poi il film necessita di carteggiatura</p>
	SPESSORE	<p>Film umido = 200-220 microns</p> <p>Film secco = 90-100 microns</p>
	FLASH OFF	10-15 minuti di attesa poi riverniciabile con l'ulteriore seconda mano
	RESA TEORICA	<p>4-5 m<sup>2</sup>/Kg (perdita apparente 30% compresa)</p> <p>200-220 gr/m<sup>2</sup> (spessore 100 microns umidi)</p> <p>4-5 m<sup>2</sup>/lt (perdita apparente 30% compresa)</p> <p>200-220 ml/m<sup>2</sup> (spessore 100 microns umidi)</p>
	ESSICCAZIONE ARIA	<p>Fuori polvere dopo 10-15 minuti</p> <p>Fuori tatto dopo 20 minuti</p> <p>Fuori impronta dopo 2 ore</p> <p>Secco in profondità dopo 4 ore</p>

	<b>ESSICCAZIONE FORNO</b>	<p>A 50 °C completamente asciutto dopo 1 ora  A 80 °C completamente asciutto dopo 30 minuti  Secco in profondità dopo 2 ore</p>
	<b>CONDIZIONI DI IMPIEGO</b>	<p>Temperatura ambiente = 12-35 °C  Temperatura supporto = almeno 5 °C e superficie esente da condensa  Umidità relativa ambiente = 50-70% max</p>
	<b>NOTE</b>	<p>1) per azzerare completamente la brillantezza del prodotto additivare con POLVERE OPACIZZANTE OK 500 (Cod. C0039)  2) per apportare leggerissime modifiche alla brillantezza del prodotto additivare con la pasta opacizzante universale UNIMATT (Cod. J0001)  3) per l' applicazione elettrostatica catalizzare e diluire il prodotto nelle modalità descritte e additivare con 0,5-2,0% di ADDITIVO ELETTROSTATICO (Cod. C0033)</p>
	<b>ALTRE INFORMAZIONI</b>	<p>1) attenersi scrupolosamente a modalità e tempi di sovraverniciatura per non incorrere in fenomeni di puntinatura o sfogliamento del successivo strato di vernice che possono altrimenti verificarsi se le mani successive vengono applicate prima dei tempi indicati  2) non destinato ad usi di cui alla Direttiva 2004/42/CE - Dlgs 161/06</p>

**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)	1,080-1,100 gr/ml
RESIDUO SECCO (ISO 3521:1993)	55,0-% in peso – 52,0% in volume
VISCOSITA' DINAMICA (ISO 2884:1:1999)	1500-2000 cPs R3 30 rpm
V.O.C. (CALCOLO TEORICO)	< 480 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 85 gloss
DUREZZA SUPERFICIALE (ISO 2815:2003)	92 Buchholz
ELASTICITA' (ISO 1519:2002)	Distanza tra punto rottura e estremità mandrino 0-1 mm
IMPACT TEST (ISO 6272-1:2002)	Diretto rottura 60 cm (peso 1Kg) – Indiretto rottura 90 cm (peso 2 Kg)
NEBBIA SALINA (ASTM B 117-97)	Dopo 300 ore blistering 1 e grado di penetrazione 1 mm
QUV TEST (ISO 4892-1:1999)	Dopo 200 ore 5% 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 opacizzazione, sbiancamento, blistering assente
RESISTENZA ALCALI (ISO 2812-1:1993)	Dopo 300 ore nessuna variazione rispetto alla condizione iniziale
RESISTENZA INTEMPERIE (ISO 2810:2004)	Dopo 1 anno 5% perdita brillantezza e 1% viraggio colore
RESISTENZA LUBRIFICANTI (ISO 2812-1:1993)	Nessuna variazione rispetto alla condizione iniziale
RESISTENZA SOLVENTI (ISO 2812-1:1993)	Resistente (opacizzazione del film senza nessuna rimozione)

Tutte le prove elencate sono state effettuate 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

# IN PROGRESS

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.