

H0030R04 - SCHEDA TECNICA IRICROM BUCCIATO 1K

REV. NUM. 4 09/11

1. NATURA CHIMICA DEL PRODOTTO

Smalto sintetico modificato a rapida essiccazione per esterno ed interno.

2. PRINCIPALI CARATTERISTICHE

- Tecnologia MS a modesto contenuto di solvente (VOC < 500 gr/litro).
- Buona adesione per applicazione diretta su acciaio e fusioni in ghisa.
- Si presta per l' applicazione mediante elettrostatica.
- Elevatissimo potere coprente/riempitivo e mascheratura difetti superficiali del metallo (graffi, saldature, ecc. ecc.).
- Di aspetto semilucido forma un film elastico che assorbe in maniera ottimale sollecitazioni meccaniche e urti.
- Caratterizzato da buona passività alle aggressioni chimiche in ambienti industriali, al contatto prolungato con acqua, alla corrosione e al vapore.
- Resiste in maniera soddisfacente ad agenti atmosferici, idrocarburi alifatici e lubrificanti.

3. SETTORE DI IMPIEGO

Verniciatura di armadi metallici, carpenteria metallica, carrozzeria industriale (body antirombo), componentistica elettrica, macchine utensili destinate ad usi particolarmente gravosi, impianti chimici e termici, meccanica industriale, motori elettrici, pompe, tubazioni.

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

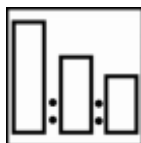
Come già precedentemente descritto lo smalto IRICROM BUCCIATO 1K, per le sue caratteristiche tecniche, può essere applicato direttamente su acciaio al carbonio e ghisa garantendo una buona protezione del supporto verniciato, tuttavia per manufatti costruiti in lamiera zincata o altre leghe leggere, oppure 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 sabbciato	Alluminio laminato	Fusione in ghisa	Lamiera zincata	Vecchia pittura	Consigliato esterno	Consigliato interno	Intervallo min. sovraverniciat.
ACRYDUR HS	●	●		●		●	●	●	30 min. (25 °C)
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)
POLCAR	●	●		●		●	●	●	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 50000. 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

CATALISI:	opzionale 3-5%
CATALIZZATORE:	CATALIZZATORE POLIURETANICO 3565 (Cod. L0005)
DILUIZIONE:	0-5% per la prima mano bucciata e 10-20% per la seconda mano liscia di uniformazione a spruzzo con aerografo misto aria tazza caduta 0-5% per la prima mano bucciata e 10-20% per la seconda mano liscia di uniformazione a spruzzo con aerografo misto aria HVLP 0-5% per la prima mano bucciata e 15-20% per la seconda mano di uniformazione a spruzzo con aerografo per bucciati a pressione 0-5% per la prima mano bucciata e 5-10% per la seconda mano di uniformazione a spruzzo con pompa bassa pressione o membrana
DILUENTE:	DILUENTE NITRO ANTINEBBIA (Cod. D0002) DILUENTE SINTETICO R (Cod. D0005)



MIXING RATIO



TEMPO INDUZIONE MISCELA

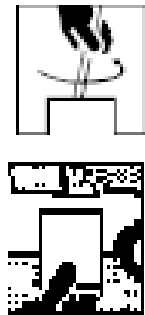
Non applicabile

	POT LIFE MISCELA (200 gr a 25 °C)	72 ore (qualora catalizzato)
	VISCOSITA' DI APPLICAZIONE coppa Ford 4 mm a 25°C	<p>A spruzzo con aerografo misto aria tazza a caduta per la prima mano bucciata usare tal quale o con diluizione minima, poi per la seconda mano di uniformazione portare la miscela catalizzata a 20-25 secondi</p> <p>A spruzzo con aerografo misto aria HVLP per la prima mano bucciata usare tal quale o con diluizione minima, poi per la seconda mano di uniformazione portare la miscela catalizzata a 20-25 secondi</p> <p>A spruzzo con aerografo per bucciati a pressione per la prima mano bucciata usare tal quale o con diluizione minima, poi per la seconda mano di uniformazione portare la miscela catalizzata a 18-23 secondi</p> <p>A spruzzo con pompa a bassa pressione o membrana per la prima mano bucciata usare tal quale o con diluizione minima, poi per la seconda mano di uniformazione portare la miscela catalizzata a 30-40 secondi</p>
	APPARECCHIATURA	<p>Aerografo misto aria tazza a caduta ugello 1,9-2,3 mm</p> <p>Aerografo misto aria HVLP ugello 1,6-1,8 mm</p> <p>Aerografo per bucciati a pressione ugello 1,9-2,5 mm</p> <p>Spruzzo pompa bassa pressione o membrana 1,4-1,7 mm</p>
	PRESSIONE	<p>0,9-1,2 bar per la prima mano bucciata e 2,5-3,5 bar per la seconda mano di uniformazione con aerografo misto aria tazza a caduta</p> <p>0,9-1,2 bar per la prima mano bucciata e 2,5-3,5 bar con 0,7-1,2 bar (ugello) per la seconda mano di uniformazione con aerografo misto aria HVLP</p> <p>0,7-0,9 bar per la prima mano bucciata e 4,0-5,0 bar per la seconda mano di uniformazione con aerografo per bucciati a pressione</p> <p>0,7-1,1 bar (aria) e 1,5-2,5 bar (materiale) per la prima mano bucciata e 3,0-4,0 bar (aria) e 1,0-2,0 bar (materiale) per la seconda mano di uniformazione a spruzzo pompa bassa pressione o membrana</p>
	NUMERO DI MANI	<p>1 bucciata + 1 piena di uniformazione con il prodotto diluito 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 = 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</p>
	SPESSORE PER SINGOLA MANO	<p>Film umido = 130-150 microns</p> <p>Film secco = 60-70 microns</p>
	FLASH OFF	10-15 minuti di attesa poi riverniciabile con l'ulteriore seconda mano
	RESA TEORICA	<p>3-4 m²/Kg (perdita apparente 30% compresa)</p> <p>250-270 gr/m² (spessore 100 microns umidi)</p> <p>4-5 m²/lt (perdita apparente 30% compresa)</p> <p>200-220 ml/m² (spessore 100 microns umidi)</p>
	ESSICCAZIONE ARIA	<p>Fuori polvere dopo 30 minuti</p> <p>Fuori tatto dopo 1 ora</p> <p>Fuori impronta dopo 24 ore</p> <p>Secco in profondità dopo 3-4 giorni</p>
	ESSICCAZIONE FORNO	<p>A 50 °C completamente asciutto dopo 1 ora</p> <p>A 80 °C completamente asciutto dopo 30 minuti</p> <p>Secco in profondità dopo 2 ore</p>
	CONDIZIONI DI IMPIEGO	<p>Temperatura ambiente = 12-35 °C</p> <p>Temperatura supporto = almeno 5 °C e superficie esente da condensa</p> <p>Umidità relativa ambiente = 50-70% max</p>



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 migliorare la brillantezza, aumentare la durezza superficiale e accelerarne l' essiccazione anche in profondità effettuare la catalisi opzionale (valida solamente per l' applicazione a spruzzo), così come indicato alla voce MIXING RATIO sottraendo poi la percentuale del catalizzatore usato alla quantità totale del diluente previsto per la diluizione
- 4) per accelerare l' essiccazione generale del sistema e migliorare la sovraverniciabilità additivare con 3-5% di SOLUZIONE PERGUT (Cod. G0003)
- 5) 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)
- 6) per ridurre a semilucido o azzerare completamente la brillantezza del prodotto additivare con POLVERE OPACIZZANTE OK 500 (Cod. C0039)
- 7) per ridurre il costo finale del prodotto additivare lo smalto finito con il 5-10% di UNISOL FILLER (Cod. J0085)



SUGGERIMENTI

- 1) agitare accuratamente le paste del tintometro e il convertitore prima dell' impiego
- 2) 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 alla catalisi
- 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)	1,230-1,250 gr/ml
RESIDUO SECCO (ISO 3521:1993)	64,0-66,0% in peso – 49,0-51,0% in volume
VISCOSITA' FLOW TIME (ISO 2431:1993)	Non applicabile
VISCOSITA' DINAMICA (ISO 2884:1:1999)	8000-10000 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 0-1 (diretta su acciaio carbonio)
BRILLANTEZZA (ISO 2813:1994)	Minimo 60 gloss
DUREZZA SUPERFICIALE (ISO 2815:2003)	76 Buchholz
ELASTICITA' (ISO 1519:2002)	Distanza tra punto rottura e estremità mandrino 2 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 100 ore blistering 2 e grado di penetrazione 2 mm
QUV TEST (ISO 4892-1:1999)	Dopo 200 ore 30% perdita brillantezza
RESISTENZA ACQUA (ISO 2812-2:1993)	Dopo 150 ore opacizzazione, sbiancamento, blistering
RESISTENZA ACIDI (ISO 2812-1:1993)	Dopo 100 ore opacizzazione, sbiancamento, blistering
RESISTENZA ALCALI (ISO 2812-1:1993)	Dopo 200 ore opacizzazione, sbiancamento, lieve blistering
RESISTENZA INTEMPERIE (ISO 2810:2004)	Dopo 1 anno 10% perdita brillantezza e 1,5% 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.