

POLCAR

Serie 1011

Fondo poliuretano HS 2K


Dati principali
Sistema: Bicomponente 2K

Natura: Solvente

Confezioni disponibili: 5 kg - 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 poliuretani

Caratteristiche tecniche

Fondo poliuretano a rapidissima essiccazione, 2K, con caratteristiche di ottimo ancoraggio su supporti ferrosi e vetroresina, buon potere coprente ed elasticità. Presenta buona resistenza agli agenti atmosferici, oli, acidi e alcali deboli e grassi.

Campi di impiego

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

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.

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" - 45" Tazza Ford 4	1,4 - 1,8 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	11 - 13	60 - 100 bar	-

POLCAR

Serie 1011

CATALISI

SERIE	CATALIZZATORE	CATALISI	UTILIZZO	POT LIFE A 20°C	CONFEZIONI
L0007	HARDENER PS2	25% in peso (100 + 25)	Per interno	2 ore	11 - 5 l

CONDIZIONI AMBIENTALI

Temperatura dell'ambiente 12°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	6,8 m ² /kg per strato allo spessore di 50 µ secchi	Applicazione	Spruzzo	Diluizione	5-10% con Thinner for polyurethanes and acrylics Serie D0003
Brillantezza	-	Spessore umido per strato	110 µ	Spessore secco per strato	50 µ
N° strati	1 o 2 strati fino a raggiungere lo spessore totale idoneo	Spessore secco totale	90 µ	Consumo medio teorico	145 g/m ²

ESSICCAZIONE

Intervallo di riverniciatura	1 - 48 ore	Essiccazione ad aria	20°C - 25°C	Essiccazione fuori polvere	15 - 20 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.
- La precisione della tinta deve essere valutata a prodotto completamente essiccato.
- 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).

POLCAR

Serie 1011

DATI TECNICI DI FORNITURA

Composizione	<i>Poliuretano modificato</i>	% residuo secco in peso	70 ± 2%	Cov	430 ± 2 g/l
Tinta di riferimento	<i>Bianco</i>	% residuo secco in volume	51 ± 2%	Sov	29 ± 2%

PESO SPECIFICO
VISCOSITA`

METODO DI PROVA	ISCOL 2	ISCOL 1
DATI	1.42 - 1.52 g/ml	3000 - 5000 mPa.s (20°C) Asta 4 Velocità 20

RAPPORTO DI MISCELAZIONE A + B

Peso specifico catalizzato (a+b)	1.33 ± 0,05 g/ml	% residuo secco in peso (a+b)	63 ± 2%	Cov (a+b)	489 ± 2 g/l
		% residuo secco in volume (a+b)	46 ± 2%	Sov (a+b)	36 ± 2%

L0007

A+B IN PESO	100 + 25
A+B IN VOLUME	100 + 35

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