



## Smalto bicomponente acrilpoliuretano anticarbonatazione

### DESCRIZIONE

Smalto bicomponente acrilpoliuretano lucido, non ingiallente, a base di pigmenti di alto pregio dispersi in veicolo acrilico, induritore isocianato alifatico. Dotato di elevata resistenza agli agenti chimici, alle soluzioni saline e all'esposizione in atmosfera industriale aggressiva e marina e particolarmente idoneo su supporti a bassa adesione. La particolare formulazione permette di realizzare tinte RAL anche per applicazione su grandi superfici di capannoni industriali. Permeabilità all'anidride carbonica (EN 1062-6:2003): Sd 4133m. Per esterno. Per uso professionale.

### PROPRIETÀ PRINCIPALI

- Elevata resistenza meccanica e chimica;
- Non ingiallente;
- Per supporti difficili
- Idoneo per la protezione del calcestruzzo



### DATI TECNICI

Composti organici volatili (VOC)	Cat A/j (2004/42/CE); limite UE 500 g/l (2010). Questo prodotto contiene max 500,00 g/l di VOC.
Brillantezza/aspetto del film (EN 13300 / EN 1062)	Lucido ( > 60 gloss 60°)
Dimensioni massime delle particelle (EN 13300)	Classe A, fine (< 100 µm) circa 60 micron in 2 mani
Forza di aderenza per trazione diretta (EN 1542)	> 1,5 MPa
Classificazione (UNI 8681 / UNI 8682)	Pittura per strato di finitura, in soluzione, bicomponente, ad indurimento chimico reattivo, lucida, poliuretano acrilica con isocianato alifatico (B4.A.1.C.0.CE)
Peso specifico	(A+B): 1150 ± 50 g/l
Tipo di legante	Poliuretano acrilica con isocianato alifatico
Contenuto solido	(A+B): 55 ± 2%
Rapporto di catalisi	A : B = 3 : 1 Volume
Tempo d'essiccazione	Fuori polvere: 1 h In profondità: 12 -72h
Pot life	Circa 3 ore
Reazione al fuoco (EN 13501-1)	Classe F
Permeabilità al vapore	classe I (Sd <5 m)
Assorbimento dell'acqua	W<0.1 kg/(m2h0,5)

### CARATTERISTICHE

Resa	6-7 mq/l
Resa per confezione	(12+4 l): 112 mq ca. La resa varia in base all'assorbimento del supporto.
Sovraverniciabilità	Dopo 24 e non oltre le 36 ore con qualsiasi altro prodotto filmogeno. Dopo le 36 ore è necessaria una accurata carteggiatura.
Gamma colori	Transparente e tinte realizzabili con sistema tintometrico You Color

Diluizione

Diluyente per Poliuretanic (IVAS); Max 10% - Airless max 15%

## APPLICAZIONE

### Note:

In caso di temperature elevate si consiglia una leggera carteggiatura prima di applicare la mano successiva.

### Tipo supporto:

Applicazioni industriali per verniciatura carpenteria, tralici, palificazioni, serbatoi, leghe leggere, alluminio anodizzato, lamiera zincata. Applicazioni marine settore yachting. Vetro e vetrocemento, gel coat, vetroresina, cicli di verniciatura mono e bi-componente, Intonaci cementizi, cemento armato a vista, pannelli prefabbricati in calcestruzzo.

### Condizioni ambientali:

Temperatura di applicazione: min 10°C max 35°C UR max 80% Il prodotto teme l'umidità nelle 8 ore successive all'applicazione.

### Preparazione del supporto:

Tutti i supporti devono essere accuratamente preparati, accertandosi che siano esenti da efflorescenze, da parti incoerenti, da disarmanti, cere, oli o quant'altro ne possa compromettere l'adesione.

Superfici lamiera zincate:

Pulizia e sgrassaggio con Diluente Nitro Antinebbia (IVAS)

Applicazione di una o più mani di fondo antiruggine epossidico a base di fosfato di zinco per la protezione del substrato alla corrosione (classe C1-C2-C3-C4-C5) Epozinco (IVAS).

Superfici in ferro nuovo:

Pulizia e sgrassaggio con Diluente Nitro Antinebbia (IVAS)

Applicazione di una mano o più mani di fondo antiruggine epossidico a base di fosfato di zinco per la protezione del substrato alla corrosione (classe C1-C2-C3-C4-C5) Epozinco (IVAS).

Le superfici ferrose arrugginiscono:

Mettere a nudo, per quanto possibile, il ferro arrugginito e procedere ad uno dei seguenti trattamenti: - accurata brossatura (leggera da Re1 a Re2 – accurata da Re3 a Re5 – molto accurata da Re6 a Re9) manuale e/o meccanica mediante l' utilizzo di smerigliatrici, spazzole rotanti e molatrici al fine di eliminazione le parti in avanzato stato di arruginimento - sabbatura delle superfici sino ad ottenere il grado di finitura voluto (finitura di spazzolatura grado Sa1 della Svek Standard Sis 055900; finitura commerciale grado Sa2 della Svek Standard Sis 055900; finitura a metallo quasi bianco grado Sa 1/2 della Svek Standard Sis 055900; finitura a metallo bianco grado Sa3 della Svek Standard Sis 055900 - picchiettatura meccanica per asportare incrostazioni di ruggine

Superfici in ferro con vecchi smalti:

Eliminare completamente o parzialmente le vecchie verniciature con Sverniciatore (IVAS) o mediante smerigliatura manuale o meccanica al fine di eliminare le parti in avanzato stato di degrado.

Pulizia e sgrassaggio con Diluente Nitro Antinebbia (IVAS).

Applicazione di una mano o più mani di fondo antiruggine epossidico a base di fosfato di zinco per la protezione del substrato alla corrosione (classe C1-C2-C3-C4-C5) Epozinco (IVAS).

Superfici in CLS: Tutti i supporti devono essere accuratamente preparati mediante spazzolatura manuale e/o lavaggio con idropulitrice, accertandosi che siano esenti da efflorescenze, da parti incoerenti, da disarmanti, oli o quant'altro ne possa compromettere l'adesione. Le pitture in fase di distacco o sfogliamento vanno accuratamente eliminate, eventualmente mediante sabbatura. Applicare una mano di EPOXY BOND (diluito per uso come primer) ad esempio in caso di realizzazione ciclo per piscine.

### Strumenti di applicazione:

pennello, rullo in poliestere (microfibra) a pelo corto, airless

per applicazione antiskid (con aggiunta sferuline) si consiglia rullo nylon texturizzato

## Modalità di applicazione:

Aggiungere il catalizzatore nello smalto acrilpoliuretano come indicato nel Rapporto di Catalisi ed operare la diluizione. I due componenti vengono forniti in contenitori già pesati e pronti per la miscelazione: evitare tassativamente di fare la catalisi a volume con misurini, o peggio a occhio! I due componenti devono essere accuratamente e completamente miscelati. Nel caso di errata miscelazione il prodotto indurirà in modo anomalo pregiudicando le caratteristiche prestazionali. Di fronte ad un inconveniente del genere si deve asportare completamente il rivestimento e ricominciare il ciclo. Previa imprimitura del supporto con adeguato primer, applicare a pennello o a rullo o apparecchiatura a spruzzo due o più mani di IVAGLASS intervallate di 12 ore (max entro 36 ore). Nel caso di ambienti sommersi attendere almeno 7 giorni prima di fare il riempimento. Nell'utilizzo come antiscivolo occorre aggiungere, al prodotto già catalizzato, al momento dell'uso un 20 % di sfere di vetro ( $\varnothing$  0,25 mm), miscelare accuratamente ed applicare a pennello tale quale o con un'aggiunta massima di un 10% di Diluente per Poliuretano (IVAS) (Non utilizzare diluenti nitro). Si consiglia di mescolare saltuariamente durante l'applicazione.

## MODALITÀ DI STOCCAGGIO

### Indicazioni smaltimento e sicurezza:

Smaltire secondo le disposizioni locali.

Per indicazioni su eventuale pericolosità consultare la scheda di sicurezza

### Confezioni:

Comp. A: 0.75Lt - 3 Lt - 12 Lt

Comp. B: 0.25Lt - 1 Lt - 4 Lt

### Conservazione:

2 anni in confezioni integre fra 5 e 30°C teme il gelo e l'esposizione diretta al sole

## TECNOLOGIE/CERTIFICAZIONI

