

H0107R02 - SCHEDA TECNICA P.V. COAT

REV. NUM. 2 01/11

1. NATURA CHIMICA DEL PRODOTTO

Smalto acril vinilico per materie plastiche

2. PRINCIPALI CARATTERISTICHE

- Rapidissima essiccazione
- Adesione diretta su ABS, polistirolo, PVC, policarbonato e polietilene (si raccomanda di eseguire un test preliminare sul manufatto, in quanto la variabilità degli impasti utilizzati nel settore materie plastiche non ci consente di garantire l'adesione del prodotto)
- Aspetto satinato (20-30 gloss)
- Il prodotto si può utilizzare sia come mano a finire che come mano di fondo

3. SETTORE DI IMPIEGO

Verniciatura di teloni da camion, cartellonistica, oggettistica in plastica in genere.

4. PREPARAZIONE DELLA SUPERFICIE DA RIVESTIRE

E' indispensabile osservare sempre le norme per un'accurata pulizia del supporto che deve essere esente da oli e grassi. Per la pulizia si consiglia di passare sul pezzo con un panno imbevuto di alcool oppure con un solvente che riesca ad aggredire leggermente la superficie, ma non a scioglierla (verificare prima la forza del solvente su una piccola parte di supporto). Prima di essere verniciato il supporto deve essere completamente asciutto. Per la verniciatura di manufatti in policarbonato ci si riserva di effettuare test di laboratorio in quanto il materiale potrebbe essere danneggiato irreparabilmente dalla presenza di solventi sia di lavaggio che di diluizione.

5. APPARECCHIATURE E CONSIGLI GENERALI PER L' APPLICAZIONE DEL PRODOTTO

	MIXING RATIO	CATALISI:	40-50 % a spruzzo con aerografo misto aria tazza caduta 40-50 % a spruzzo con aerografo HVLP 40-50 % a spruzzo 40-50 % a spruzzo con pompa airless o membrana 40-50 % a rullo
	TEMPO INDUZIONE MISCELA	DILUZIONE:	DILUENTE: DILUENTE EPOSSIDICI (Cod D0021)
	POT LIFE MISCELA (200 gr a 25 °C)	DILUENTE:	Non applicabile
	VISCOSITA' DI APPLICAZIONE (coppa Ford 4 mm a 25 °C)	20-25 secondi a spruzzo con aerografo misto aria tazza caduta 20-25 secondi a spruzzo con aerografo HVLP 25-40 secondi a immersione (a seconda del pezzo e velocità di emersione) 45-60 secondi a spruzzo con pompa airless o membrana	
	APPARECCHIATURA	aerografo misto aria tazza caduta ugello 1,4-1,6 mm aerografo HVLP ugello 1,4-1,6 mm spruzzo airless o airmix ugello 0,23-0,28 mm spruzzo airmix alta pressione 1,1-1,2 mm	
	PRESSIONE	2,5-3,5 bar con aerografo misto aria tazza caduta 2,0-2,5 bar con aerografo HVLP 2,0-3,0 bar (aria) e 100 bar (materiale) spruzzo airless o airmix 1,0-2,0 bar (aria) e 2,5-3,5 bar (materiale) spruzzo airmix alta pressione	

	<p>NUMERO DI MANI</p>	<p>1 sfumata + 1 piena, oppure 2 piene a distanza massima di 30 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>
	<p>SPESSORE</p>	<p>Film umido = 90 microns Film secco = 30 microns</p>
	<p>FLASH OFF</p>	<p>7-10 minuti di attesa poi riverniciabile con l'ulteriore seconda mano</p>
	<p>RESA TEORICA</p>	<p>8-9 m²/Kg (perdita apparente 30% compresa) 110-120 gr/m² (spessore 100 microns umidi) 8-9 m²/lt (perdita apparente 30% compresa) 110-120 ml/m² (spessore 100 microns umidi)</p>
	<p>ESSICCAZIONE ARIA</p>	<p>Fuori polvere dopo 10 minuti Fuori tatto dopo 30 minuti Secco in profondità dopo 12 ore</p>
	<p>ESSICCAZIONE FORNO</p>	<p>A 50 °C completamente asciutto dopo 1 ore A 80 °C completamente asciutto dopo 30 minuti</p>
	<p>CONDIZIONI DI IMPIEGO</p>	<p>Temperatura ambiente = 12-35 °C Temperatura supporto = almeno 5 °C e superficie esente da condensa Umidità relativa ambiente = 50-70% max</p>
	<p>NOTE</p>	<p>1) per ottenere una finitura ad effetto strutturale testurizzato additivare il prodotto con 3,0-5,0% di ADDITIVO TESTURIZZANTE GRANA FINE (Cod. C0058), oppure ADDITIVO TESTURIZZANTE GRANA GROSSA (Cod. C0059) 2) per ridurre il costo finale del prodotto (solamente per i colori coprenti) additivare lo smalto finito con il 5-10% di UNISOL FILLER</p>
	<p>SUGGERIMENTI</p>	<p>1) agitare accuratamente le paste del tinto metro e il convertitore prima dell'impiego 2) effettuare sempre una comparazione di colore con lo standard prima dell'applicazione definitiva</p>



**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. In questi casi è necessario ricorrere all'applicazione di più mani.*

6. PULIZIA ATTREZZI E APPARECCHIATURE/ EVENTUALE SVERNICIATURA

Subito dopo e fino a circa 12 ore dall' applicazione usare DILUENTE NITRO EXTRA, dopodiché attrezzatura o manufatto verniciato necessitano di sverniciatore o stripper.

7. 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.

8. DATI TECNICI

ASPETTO	Fluido viscoso
PESO SPECIFICO (ISO 2811-1:1997)	0.880 gr/ml
RESIDUO SECCO (ISO 3521:1993)	34.8% in peso -32.5% in volume
VISCOSITA' FLOW TIME (ISO 2431:1993)	secondi tazza Ford 4 mm
VISCOSITA' DINAMICA (ISO 2884:1:1999)	300-400 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 85 gloss
DUREZZA SUPERFICIALE (ISO 2815:2003)	85 Buchholz
ELASTICITA' (ISO 1519:2002)	Distanza tra punto rottura e estremità mandrino 4 mm
IMPACT TEST (ISO 6272-1:2002)	Diretto rottura 50 cm (maglio 1Kg) - Indiretto rottura 90 cm (maglio 2Kg)
NEBBIA SALINA (ASTM B 117-97)	Dopo 120 ore blistering 2 e grado di penetrazione 2 mm
QUV TEST (ISO 4892-1:1999)	Dopo 200 ore 25% perdita brillantezza
RESISTENZA ACQUA (ISO 2812-2:1993)	Dopo 300 ore opacizzazione, sbiancamento, leggero blistering
RESISTENZA ACIDI (ISO 2812-1:1993)	Dopo 300 ore opacizzazione, sbiancamento, leggero blistering
RESISTENZA ALCALI (ISO 2812-1:1993)	Dopo 300 ore leggero blistering
RESISTENZA INTEMPERIE (ISO 2810:2004)	Dopo 1 anno 30% perdita brillantezza e 15% viraggio colore
RESISTENZA LUBRIFICANTI (ISO 2812-1:1993)	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.