



POLIRESEM HQ S 210

SMALTO POLIURETANICO BICOMPONENTE

Codice 951120

DESCRIZIONE DEL PRODOTTO

Smalto poliuretanico bi componente lucido

CARATTERISTICHE TECNICHE

Il prodotto ha caratteristiche di buona brillantezza, buona resistenza all'abrasione, ottima adesione sui supporti, buona resistenza alle intemperie, a detersivi e solventi.

IMPIEGO

Poliresem S210 è uno smalto universale per l'applicazione su ferro, acciaio, lamiera zincata e leghe leggere, cemento, PVC.

Il prodotto trova impiego per:

- La verniciatura di carpenteria metallica industriale, macchinari, silos, macchine utensili, manufatti di vario genere;
- La finitura di pavimenti industriali realizzati con di sistemi epossidici multistrato a spessore;
- La finitura di guaine impermeabilizzanti elastomeriche poliuretaniche.

CARATTERISTICHE TECNICHE

I dati di fornitura se non diversamente specificato sono riferiti al bianco

Dato tecnico	Valore
COLORE Resina componente A	Trasparente e cartella RAL
COLORE Indurente componente B	Trasparente
Aspetto (Componente A – B)	Liquido
ODORE	Caratteristico
DENSITA' Resina componente A	1200 ± 2% Kg/l
DENSITA' Indurente componente B	1000 ± 2% Kg/l
RESA TEORICA	Mediamente con 1 kg di prodotto si trattano 6 mq di superficie con spessore medio di 80µm
RESIDUO IN SECCO %	52 ± 2% g/l
POT-LIFE a 20° C (tempo utile di lavorazione)	3 ore
Tempi di essiccazione	
FUORI TATTO	3 / 4 ore
IN PROFONDITA'	24 / 36 ore
RESISTENZA A FLESSIONE	Resistente
RESISTENZA A TRAZIONE	Resistente
RESISTENZA CHIMICA	Resistente a svariati agenti chimici, idrocarburi e olii.
RESISTENZA ABRASIONE	Resistente
TEMPERATURA DI APPLICAZIONE	+ 5° C - + 35° C
UMIDITA' RELATIVA	+ 35° C - + 75° C (attenzione alla condensazione durante l'applicazione)
TEMPERATURA MINIMA DI CONSERVAZIONE	+ 5° C
TEMPERATURA MASSIMA DI CONSERVAZIONE	+ 35° C
MAGAZZINAGGIO	12 mesi conservato nei propri contenitori originali non aperti, lontano da fonti di calore e adeguate temperature

DIRETTIVA 2004/42/CE D.Legs 161/2006

Valore limite EU (Dir. 2004/42/EC) Cat. A/j : pitture bi componente ad alte prestazioni (base solvente): 500 g/l (2010) il prodotto nelle condizioni di utilizzo contiene meno di 193 g/l di VOC

PREPARAZIONE DEI SUPPORTI

Superfici in metallo quali ferro, alluminio, leghe leggere

I supporti prima dell'applicazione devono essere puliti, perfettamente asciutti, privi di macchie di olii e grassi, ruggine e/o calamina. I supporti devono essere appositamente trattati con una mano di fondo epossidico bicomponente.

Superfici in materiale plastico

I supporti prima dell'applicazione devono essere puliti, perfettamente asciutti, privi di macchie di olii e grassi.

Poliresem è un prodotto di finitura, non ha proprietà anticorrosive, pertanto per applicazioni all'esterno o dove è richiesta una protezione anticorrosiva è obbligatorio l'utilizzo di un idoneo primer epossidico.

CONDIZIONI E METODI APPLICATIVI

L'applicazione può essere effettuata a spruzzo.

Temperatura di applicazione

- Temperature supporti: +5° C - + 35° C e comunque 3° C sopra il Dew Point (punto di rugiada)
- Temperatura ambiente: +5° C - + 35° C
- Umidità relativa 60%

DATI E CONSIGLI APPLICATIVI

Applicazione per esterni

Si raccomanda l'utilizzo del Catalizzatore Alifatico **985CA5**

Il catalizzatore alifatico per manufatti dedicati all'esterno garantisce migliore tenuta dei colori e dei gloss.

Rapporto di miscelazione (A + B)

In peso: 100 + 50

Peso specifico catalizzato(A+B)

1100 gr/lit ± 2% g/l

Residuo in secco %

52 ± 2% g/l

Densità Resina componete A

1200 ± 2% Kg/l

Densità Indurente componete B

1000 ± 2% Kg/l

Resa teorica

Mediamente con 1 kg di prodotto si trattano 6 mq di superficie con spessore medio di 80µm

Diluizione

5 – 10 % con diluente poliuretanico

Intervallo di sovraverniciatura

Min 4 ore – Max 36 ore

POT-LIFE a 20° C (tempo utile di lavorazione)

3 ore

Tempi di essiccazione

Fuori polvere

1 / 2 ore

Fuori tatto

3 / 4 ore

In profondità

24 / 36 ore

Il catalizzatore alifatico per manufatti dedicati all'esterno garantisce migliore tenuta dei colori e dei gloss.

Applicazione per interni

Si raccomanda l'utilizzo del Catalizzatore Misto **985CM5**

Il catalizzatore misto per applicazione all'interno, garantisce migliori resistenze chimiche e meccaniche.

Rapporto di miscelazione (A + B)

In peso: 100 + 50

Peso specifico catalizzato(A+B)	1100 gr/lt $\pm$ 2% g/l
Residuo in secco %	53 $\pm$ 2% g/l
Densità Resina componete A	1200 $\pm$ 2% Kg/l
Densità Indurente componete B	1000 $\pm$ 2% Kg/l
Resa teorica	Mediamente con 1 kg di prodotto si trattano 6mq di superficie con spessore medio di 80 μ m
Diluizione	5 – 10 % con diluente poliuretanico
POT-LIFE a 20° C (tempo utile di lavorazione)	3 ore
Intervallo di sovraverniciatura	Min 4 ore – Max 36 ore
Tempi di essiccazione	
Fuori polvere	1 / 2 ore
Fuori tatto	3 / 4 ore
In profondità	24 / 36 ore

INDICAZIONI SULLA SICUREZZA

Fare sempre riferimento alla scheda di sicurezza del prodotto e del relativo catalizzatore. In ogni caso:

Liquido e vapori infiammabili.

Provoca irritazione cutanea.

Nocivo per gli organismi acquatici con effetti di lunga durata. Non disperdere nell'ambiente dopo l'uso.

Può causare reazione allergica.

Tenere lontano da fonti di calore, superfici calde, scintille, fiamme libere o altre fonti di accensione. Non fumare.

Tenere il recipiente ben chiuso.

Indossare guanti protettivi e proteggere gli occhi / il viso.

IN CASO DI CONTATTO CON LA PELLE (o con i capelli): togliere immediatamente tutti gli indumenti contaminati.

Sciacquare la pelle / fare una doccia

NOTE ESPLICATIVE

PREPARAZIONE DEI SUPPORTI

Riportiamo in questo paragrafo i processi di pretrattamento delle superfici prima della verniciatura vera e propria. Indirettamente, viene sconsigliata l'applicazione su supporti diversi da quelli indicati, salvo riceverne approvazione dal nostro servizio tecnico. Il processo di pulizia e preparazione del fondo è molto importante al fine di del raggiungimento dei risultati e delle prestazioni ottimali dei cicli di verniciatura. Il pretrattamento può essere effettuato in diversi modi e criteri, il fine dei quali deve essere un risultato unico: le superfici da verniciare devono essere perfettamente pulite ed asciutte, esenti da elementi contaminanti quali unto, grasso, ruggine, calamina, ossidi, sali solubili, polvere, pH neutro.

Di seguito riportiamo i metodi da utilizzare per la preparazione di superfici metalliche.

-Sgrassaggio: effettuato con solventi (o vapori di solventi) o con detergenti idrosolubili, manualmente o in impianti automatici (tunnel o lavatrici industriali). Lo scopo è la dissoluzione e l'asportazione di unto e grasso.

-Pulizia manuale e meccanica: asportazione di scaglie di ruggine e vecchie pitturazioni, utilizzando attrezzi (mole, dischi e carte abrasive, spazzole metalliche, ecc.) rimossi manualmente meccanicamente. Poiché questi processi non asportano le sostanze grasse, è opportuno farli precedere e seguire anche dallo sgrassaggio.

Gradi di preparazione meccanica

- **ST2** rimozione mediante picchiatura, raschiatura, carteggiatura e spazzolatura metallica delle scaglie di laminazione poco aderenti, della ruggine e delle sostanze estranee. Al termine del trattamento, la superficie assume un aspetto quasi metallico
- **ST3** trattamento della superficie di acciaio eseguito come il precedente, ma in modo più accurato. Al termine, essa presenta un aspetto spiccatamente metallico.

Gradi di preparazione mediante sabbiatura (o granigliatura o pallinatura)

SA1- Sabbiatura leggera corrispondente ad una buona spazzolatura. Si devono asportare tutte le parti facilmente staccabili, la ruggine, o altre particelle estranee.

SA2- Sabbatura accurata corrispondente alla sabbatura commerciale. Le scaglie di laminazione, la ruggine, e le particelle estranee devono essere quasi totalmente eliminate. Dopo questa operazione la superficie si presenta grigiastra.

SA2 ½- Sabbatura molto accurata corrispondente alla sabbatura al metallo quasi bianco; come la precedente, questa operazione deve lasciare la superficie perfettamente pulita e le eventuali piccole impurità ancora esistenti devono apparire come deboli variazioni di colore sul supporto. Dopo questa operazione la superficie si presenta quasi bianca.

SA3- Sabbatura al metallo bianco, deve condurre all'ottenimento di una superficie metallica perfettamente pulita.

DATI APPLICATIVI E RACCOMANDAZIONI

Diluizione: L'impiego non corretto di diluente è spesso la causa di svariati problemi, sia durante la fase applicativa, sia al film di vernice essiccato. Esempio: l'utilizzo di diluenti nitro per applicazione di cicli poliuretanici, può creare fenomeni di puntinatura sulla superficie del film essiccato; inoltre la presenza di solventi parzialmente reattivi nel diluente nitro può dar luogo a reazioni indesiderate con il componente isocianato, diminuendo così le caratteristiche estetiche e meccaniche del sistema. Inoltre la scelta di diluenti non idonei (rigenerati) può creare problemi di viraggio tinta, sedimentazione del prodotto diluito, variazioni di brillantezza e velature superficiali.

Pot Life: vita utile della miscela A+B, cioè il tempo massimo entro il quale il prodotto bicomponente deve essere utilizzato. Trascorso tale periodo, il prodotto verniciante, anche se apparentemente ancora utilizzabile, perde le sue caratteristiche compromettendo il risultato finale. Il valore è riferito a 20°C in quanto la temperatura lo influenza notevolmente, riducendolo al suo innalzarsi.

Essiccazione: È il tempo necessario al film di prodotto verniciante per essicare. I dati riportati sulla scheda tecnica, sono calcolati a condizioni standard di 20°C ed Umidità Relativa del 60%; nella realtà possono quindi subire delle variazioni a seconda delle condizioni climatiche e dello spessore applicato. Nei prodotti bicomponenti ed ossidativi, con polimerizzazione totale, si fa riferimento al tempo necessario perché avvenga in modo completo la reazione chimica tra il componente A e il componente B (catalizzatore o ossigeno). Prima di questo termine, i prodotti si presentano comunque essiccati, ma le caratteristiche di resistenza chimica e meccanica si raggiungono solo a polimerizzazione ultimata.

Intervallo di sopraverniciatura: si intende il periodo minimo e massimo per poter riverniciare il prodotto con sé stesso o con altri sistemi indicati. Nel caso di prodotti bi-componenti, è possibile sovraverniciare oltre l'intervallo massimo effettuandola carteggiatura e previa verifica di compatibilità del sistema di riverniciatura.

Nota finale

Le informazioni della presente scheda, sono redatte al meglio delle nostre conoscenze, derivate da studi di laboratorio e da esperienze pratiche e non comportano l'assunzione di alcuna nostra garanzia e /o responsabilità sul risultato finale delle lavorazioni con impiego dei nostri prodotti. Tuttavia, essendo il prodotto usato al di fuori del nostro controllo, decliniamo ogni responsabilità per qualsiasi uso non ortodosso, pur garantendone la qualità secondo standard accettati dal mercato. Consigliamo di effettuare prove preliminari di applicazione su supporti diversi congiuntamente alle ns. informazioni. Consultare la scheda tecnica, le direttive per l'applicazione e la scheda di sicurezza. Per ogni chiarimento o informazione contattare la nostra Assistenza Tecnica Clienti.

RESEM è un marchio



INDUSTRIA VERNICI

INDUSTRIA RESINE E VERNICI
SISTEMI ANTICORROSIONE