

RESEM R.E. S170

Codice 931120



SMALTO A RAPIDA ESSICCAZIONE LUCIDO

DESCRIZIONE DEL PRODOTTO

Finitura sintetica brillante a base di resine alchiliche a rapida essiccazione.
Disponibile nella colorazione RAL.

CARATTERISTICHE TECNICHE

Il prodotto ha caratteristiche di buona copertura e facile applicabilità.
A perfetta essiccazione del film, crea una efficace protezione contro gli agenti atmosferici.

IMPIEGO

Il suo impiego è ideale per la verniciatura di manufatti metallici, macchinari industriali, macchine agricole, attrezzature metalliche in genere. E' applicabile sia all'interno che all'esterno previa apposita preparazione del supporto.

DATI TECNICI

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

Dato tecnico	Valore
COLORE	Trasparente e cartella RAL
ASPETTO	Liquido colorato
ODORE	Caratteristico
DENSITA'	1080 ± 2% g/l
RESIDUO IN SECCO	55 % ± 2%
VISCOSITA'	>20,5 mm ² /sec (40°C)
PUNTO DI INFIAMMABILITA'	23 ≤ T ≤ 60° C
DILUZIONE	10 % max con diluente nitro antipolvere
RESA TEORICA	Mediamente con 1 kg di prodotto si trattano ca 10 mq di superficie
Tempi di essiccazione	
FUORI POLVERE	20 / 30 minuti
AL TATTO	2/3 ore
TEMPO DI SOVRAVERNICIABILITA'	12 ore
IN PROFONDITA'	24 ore
TEMPERATURA DI APPLICAZIONE	+ 5° C - + 35° C
UMIDITA' RELATIVA	0 - 85 % (attenzione alla condensazione durante l'applicazione)
TEMPERATURA MINIMA DI CONSERVAZIONE	+ 5° C
TEMPERATURA MASSIMA DI CONSERVAZIONE	+ 35° C
CONFEZIONI	20 Kg - 5 Kg - 1 Kg
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/i : pitture monocomponente ad alte prestazioni (base solvente):500 g/l (2010) **RESEM R.E.** nelle condizioni di utilizzo contiene meno di 96,22 g/l di VOC

PREPARAZIONE DEI SUPPORTI

Superfici in metallo ferroso mai verniciato:

- asportare l'eventuale presenza di calamina e ogni traccia di ruggine mediante sabbiatura o mediante pulizia/carteggiatura. Sul supporto perfettamente asciutto e pulito applicare uno strato di antiruggine RESEM PRIME S110 ed a seguire due strati di smalto RESEM R.E. S170.

Superfici in metallo ferroso già verniciato:

- asportare gli strati di precedenti vernici non perfettamente aderenti ed ogni traccia di ruggine mediante carteggiatura meccanica e manuale. Sul supporto perfettamente asciutto e pulito applicare uno strato di antiruggine RESEM PRIME S110 ed a seguire due strati di smalto RESEM R.E. S170

Superfici zincate in alluminio e leghe leggere:

- asportare eventuali tracce di ossidi con pulizia manuale meccanica, sgrassare con appositi solventi e sul supporto perfettamente asciutto e pulito applicare uno strato di specifico fondo anticorrosivo FONDO EPOSSIDICO ed a seguire due strati di smalto RESEM R.E. S170.

Superfici cementizie/calcestruzzo:

- i supporti debbono essere perfettamente puliti ed asciutti, eventuali particelle non perfettamente aderenti debbono essere preventivamente asportate. Applicare quindi una mano di apposito fondo e sull supporto perfettamente asciutto e pulito applicare due strati di smalto RESEM R.E. S170

DATI E CONSIGLI APPLICATIVI

Si consiglia l'applicazione a spruzzo con (aria o airless): è possibile applicare il prodotto anche a rullo e pennello.

Apparecchiature convenzionali di spruzzo: pistola a tazza, airless, airmix, misto aria, sottopressione.

Usare il prodotto a temperature non inferiori ai 12° - 15° C; è importante che il prodotto e la superficie da trattare siano entro questi limiti di temperatura. Attenzione alla condensazione durante l'applicazione.

INDICAZIONI SULLA SICUREZZA

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

Indicazioni di pericolo:

H 226 Liquido e vapori infiammabili

H 315 Provoca irritazione cutanea

H 412 Nocivo per gli organismi acquatici con effetti di lunga durata

EUH208 Contiene BIS(2-ETILESANOATO) DI COBALTO, 2-BUTANONOSSIMA

Consigli di prudenza:

P 210 Tenere lontano da fonti di calore, superfici calde, scintille, fiamme libere o altre fonti di accensione. Non fumare

P 233 Tenere il recipiente ben chiuso

P 264 Lavare accuratamente . . . dopo l'uso

P 273 Non disperdere nell'ambiente.

P 280 Indossare guanti protettivi e proteggere gli occhi / il viso

P303+P361+P353 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 picchiettatura, 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- Sabbiatura accurata corrispondente alla sabbiatura 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 - Sabbiatura molto accurata corrispondente alla sabbiatura 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 - Sabbiatura 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 divernice 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: E' il tempo necessario al film di prodotto verniciante per essiccare. 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 sopravverniciatura: 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 sopravverniciare 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.



INDUSTRIA RESINE E VERNICI
SISTEMI ANTICORROSIONE