



COLORIFICIO MERIDIONALE S.r.l. Viale dell'Artigianato, 4 71036 Lucera (FG)
Telefono 0881/529379-529464 Telefax 0881/529379
P.IVA 00574700712 - C.C.I.A.A. 114498 REG. SOC. 974
e-mail: commerciale@colorificiom meridionale.com - www.colorificiom meridionale.com

SCHEDA TECNICA COMELACK **Cod. AS03 – Rev. 00/2019**

DESCRIZIONE DEL PRODOTTO	Trasparente acrilico 2K di aspetto extra brillante.
TIPOLOGIA SISTEMA	HS a basso contenuto di solvente reticolato con poliisocianato alifatico in soluzione.
DESTINAZIONE FINALE	Protezione lungo termine di superfici con esposizione finale all'esterno e/o interno.
APPLICAZIONI	Come trasparente di finitura su base opaca acqua o solvente per attività di auto riparazione di importanza non particolarmente significativa, carrozzeria industriale, caschi, cicli, componenti arredo urbano, consolidamento vernici micacee, fibra di carbonio, laccatura mobili legno, manufatti di alluminio, bronzo e lamiera zincata, materie plastiche (ABS e vetroresina), motocicli, occhialeria, oggettistica, veicoli ferroviari e tramviari.
PRINCIPALI CARATTERISTICHE TECNICHE	Applicabile anche mediante apparecchiature elettrostatiche e a pennello o rullo (ritocchi) Ottima dilatazione/distensione senza la restituzione di difetti superficiali Buona compattezza/pienezza del rivestimento Buona copertura imperfezioni della base opaca o sottosmalto di preparazione Ottima adesione su metallo qualora applicato in modalità DTM (adesione diretta) Ottima ripresa della polvere derivante dall'overspray Buona verticabilità (applicazione senza la formazione di colature)
PROPRIETÀ DEL RIVESTIMENTO	Il film di vernice trasparente applicato, giunto al suo completo indurimento, restituisce una pellicola brillante e vetroso, facilmente lucidabile in brevissimo tempo (specialmente per essiccazione forzata) e caratterizzata da elevatissima durezza e scivolosità superficiale, nonché ottima resistenza alle deformazioni e sollecitazioni meccaniche dovute all'abrasione e all'impatto con oggetti contundenti, come ad esempio pietrisco, polvere e sabbia. Eccellente l'impermeabilità e protezione quando impiegato in ambienti umidi e saturi di vapore e resistente al contatto continuo con sostanze acide o basiche, alcoli, detergenti, grassi, lubrificanti, oli, saponi e a tutti i tipi di idrocarburi (benzina, gasolio e kerosene), sia come clear coat a finire che come protettivo per adesione diretta sul metallo. Il film risulta fortemente stabile all'azione dei raggi del sole e all'invecchiamento senza subire effetti di ingiallimento e opacizzazione nel lungo termine.
DATI TECNICI	Aspetto: Fluido viscoso Peso specifico: 1,010-1,030 gr/cm ³ Residuo secco: 49-51% in peso – 49% in volume Viscosità flow time: 180-220 secondi Tazza Ford 4mm Aspetto del rivestimento: Film liscio, pulito, compatto ed esente da imperfezioni Brillantezza: minimo 85 gloss
PREPARAZIONE DELLA SUPERFICIE DA RIVESTIRE	Per ottenere risultati ottimali è indispensabile osservare sempre le norme per un'accurata pulizia del supporto da rivestire che deve essere perfettamente asciutto ed esente da oli e grassi. A seconda dello stato in cui si presenta la superficie prima della verniciatura si può effettuare un trattamento di fosfosgrassaggio o sgrassaggio alcalino (particolarmente indicato per acciaio al carbonio e lamiera zincata), oppure nei casi di elevata contaminazione del metallo (ossidazioni o ruggine) è possibile sottoporre il metallo ad un processo di conversione chimica, decapaggio (molto efficace per alluminio e fusioni in ghisa), o a una pulizia meccanica mediante carteggiatura, pagliettatura, spazzolatura o sabbatura (profilo di ancoraggio da 25 a 50 microns corrispondente a grado SA 2,5). Qualora non risultasse praticabile attuare una delle tecniche di preparazione suggerite è sempre possibile ripiegare su di un trattamento di pulizia manuale con diluente da sgrassaggio che può essere utilizzato su qualsiasi tipo di superficie metallica limitatamente all'eliminazione di grassi di lavorazione o oli protettivi antiossidanti.
ANTIRUGGINI E PRIMERS SUGGERITI	Il prodotto viene usato come mano di finitura trasparente per i cicli in doppio strato per cui il fondo/i e la base opaca devono essere scelti sia in funzione del materiale di cui è costituito il manufatto da verniciare che della destinazione finale. Siccome il processo di verniciatura in doppio strato è quasi sempre utilizzato per manufatti di altissimo pregio estetico è importante che la preparazione del fondo sia adeguata all'aspetto finale che si intende ottenere, quindi per finiture estremamente distese e prive di imperfezioni, prima dell'applicazione della base opaca, potrebbe essere necessaria la carteggiatura del fondo secondo le procedure usate in carrozzeria industriale. Per le superfici di natura non metallica è indispensabile applicare una mano di fondo aggrappante idoneo alle caratteristiche del supporto da rivestire e la base opaca prima di procedere con l'applicazione del trasparente. In tutti i casi comunque si consiglia di effettuare sempre delle prove preliminari oppure contattare un incaricato del nostro servizio tecnico onde valutare le possibili soluzioni proposte dalla nostra azienda.
BASE OPACA O SOTTOSMALTO	Base coat acqua o solvente, ferromicacei, smalti nitro o poliuretanic (previa carteggiatura o pagliettatura).

ADESIONE DIRETTA	ABS Acciaio al carbonio Alluminio (carteggiato o pagliettato) Ferro sabbaiato Ferro sgrassato Lamiera zincata (carteggiata, neutralizzata o pagliettata) Vetroresina (carteggiata o pagliettata)
CATALISI	40% in peso 40% in volume
CATALIZZATORE	CATALIZZATORE PER ACRILICI (Cod. CATA0005 EX AS01-C)
DILUZIONE	10-15% spruzzo con aerografo misto aria tazza caduta 10-15% spruzzo con aerografo misto aria HVLP 8-12% spruzzo con pompa a bassa pressione 7-10% spruzzo con pompa airless 5-8% spruzzo con pompa airmix 8-10% nel caso di applicazione a pennello o rullo
DILUENTE	DILUENTE ACRILICO (Cod. DILU0010 EX S10)
VOC MISCELA PRONTO USO	> 470 < 480 gr/lit CLASSIFICAZIONE SECONDO DIRETTIVA 2004/42/CE - Dlgs 161/06: Cat. B/d) finiture non destinato ad usi di cui alla Direttiva 2004/42/CE.
POT LIFE MISCELA	Da un minimo di 3-4 ore fino a un massimo di 6-8 ore in funzione della temperatura ambientale, si consiglia di miscelare accuratamente il preparato prima dell'impiego e catalizzare/diluire solamente il quantitativo minimo di prodotto indispensabile da utilizzare nell'arco di tempo massimo di 2 ore circa nella stagione estiva e 4 ore circa in quella invernale.
VISCOSITÀ E APPARATI APPLICAZIONE	20-25 secondi con aerografo misto aria tazza caduta 20-25 secondi con aerografo misto aria HVLP 30-40 secondi con pompa a bassa pressione 80-120 secondi con pompa airless 80-120 secondi con pompa airmix 40-50 secondi nel caso di applicazione a pennello o rullo
UGELLO	aerografo misto aria tazza caduta = 1,4-1,7 mm aerografo misto aria HVLP = 1,4-1,7 mm pompa a bassa pressione = 1,3-1,8 mm pompa airless = 0,28-0,38 mm pompa airmix = 0,28-0,38 mm
NUMERO MANI (SU BASE O SOTTOSMALTO)	1 o 2 a seconda del grado di copertura e dell'uniformità finale desiderata.
SPESSORE FINALE	Film umido 80-100 microns = film secco 40-50 microns.
NUMERO MANI (ADESIONE DIRETTA)	2 o 3 a seconda del grado di copertura e dell'uniformità finale desiderata.
SPESSORE FINALE	Prima mano film umido 50-60 microns = film secco 20-30 microns, seconda/terza mano film umido 80-100 microns = film secco 40-50 microns.
FLASH OFF	5-10 minuti.
INTERVALLO RIVERNICIATURA	da un minimo 5-10 minuti fino a un massimo di circa 4-6 ore, oltre questo limite, per poter riverniciare, il film necessita di preparazione meccanica (carteggiatura fine o pagliettata).
RESA TEORICA	8 m ² /Kg (perdita apparente non compresa) 120-130 gr/m ² (spessore 80-100 microns umidi) 8 m ² /lit (perdita apparente non compresa) 120-130 ml/m ² (spessore 80-100 microns umidi)
CONDIZIONI DI IMPIEGO	Temperatura ambiente 12-35 °C con temperatura del supporto di almeno 5 °C, superficie esente da condensa e umidità relativa ambiente 50-70% massima.

ESSICCAZIONEESSICCAZIONE AD ARIA (< 12 °C)

Fuori polvere in 30-40 minuti, fuori tatto in 3-4 ore, tempo operativo di movimentazione minimo 12-14 ore indurimento finale 24 ore.

ESSICCAZIONE AD ARIA (20-25 °C)

Fuori polvere in 10-15 minuti, fuori tatto in 1 ora, tempo operativo di movimentazione minimo 8 ore, indurimento finale 12 ore.

ESSICCAZIONE AD ARIA (> 25 °C)

Fuori polvere in 5-10 minuti, fuori tatto in 30-40 minuti, tempo operativo di movimentazione 6-8 ore, indurimento finale 8-10 ore.

ESSICCAZIONE FORZATA (50-80 °C)

Appassimento di circa 10-15 minuti a temperatura ambiente, dopo l'uscita dal forno tempo operativo di movimentazione 1 ora, indurimento finale circa 2 ore.

DROP TIME

4-6 ore (resistenza alla goccia d'acqua nel caso di esposizione alla pioggia nel breve termine).

MANUTENZIONABILITÀ

Dopo il completo indurimento, per l'eventuale riverniciatura, il film necessita di preparazione meccanica (carteggiatura fine o pagliettatura), nel caso contrario l'adesione della mano a continuazione non risulta più soddisfacente.

RESISTENZA TEMPERATURA

Il film dopo il completo indurimento sopporta una resistenza a sbalzi termici compresi tra -20 °C e +170 °C.

PULIZIA APPARECCHIATURE E ATTREZZI

Diluyente nitro.

SVERNICIATURA

Eventuale sverniciatura di attrezzi e superfici con diluyente nitro, nei casi più ostinati utilizzare lo sverniciatore.

ISO 12944-6 E PRODOTTI CORRELATI

COMELACK è un prodotto indicato per il raggiungimento di Classe C2, C3, C4, C5-I e C5-M a seconda del ciclo e del fondo scelto (consultare tabelle relative ai sistemi di verniciatura proposti dalla nostra azienda, oppure rivolgersi al nostro servizio tecnico per maggiori informazioni in merito alla progettazione di uno specifico ciclo di verniciatura target) e di Classe C2 e C3 (bassa e media) qualora utilizzato in modalità adesione diretta, ossia applicato come trasparente a mano unica.

ULTERIORI INFORMAZIONI

CO.ME - Colorificio Meridionale S.r.l. non risponde di anomalie o difetti generati dall'impiego di catalizzatori o diluenti forniti da altri produttori e inoltre da cicli di verniciatura misti eseguiti con prodotti non forniti interamente dalla nostra azienda.

STOCCAGGIO

Il prodotto va conservato nella sua confezione originale integra in ambiente che deve essere protetto dal gelo e dal caldo eccessivo e quindi con temperatura non inferiore a +5 °C e non superiore a +35 °C. Le informazioni relative ad etichettatura e manipolazione sono contenute nella relativa scheda di sicurezza. I residui liquidi o solidi e i recipienti vuoti devono essere smaltiti secondo le disposizioni locali.

Le informazioni, i dati e i suggerimenti contenuti in questa scheda tecnica sono esatti ed accurati e devono essere pertanto considerati attendibili e a solo scopo informativo e in ogni caso esse non possono implicare una garanzia da parte nostra, essendo le condizioni di utilizzo al di fuori del nostro stretto controllo, non dispensano quindi il cliente dall'onere e responsabilità di verificare l'idoneità del prodotto per l'uso specifico che si prefigge.