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@colorificiomeridionale.com - www.colorificiomeridionale.com

SCHEDA TECNICA SOLARIS
Cod. LS01 – Rev. 02/2020

DESCRIZIONE DEL PRODOTTO

Smalto sintetico rapida essiccazione 1K lucido.

TIPOLOGIA SISTEMA

MS a modesto contenuto di solvente.

DESTINAZIONE FINALE

Prodotto verniciante indicato per esterno e/o interno.

APPLICAZIONI

Bombole, carpenteria metallica, cassoni e chassis camion, compressori aria, fusti, gru, macchine agricole e edili, ponteggi.

PRINCIPALI CARATTERISTICHE TECNICHE

Formulato con pigmenti a basso impatto ambientale
Buona adesione per applicazione diretta su acciaio e fusioni in ghisa
Si presta per l'applicazione mediante elettrostatica
Ottima dilatazione/distensione senza la restituzione di difetti superficiali
Rapida essiccazione
Ottimo rapporto qualità/prezzo

PROPRIETÀ DEL RIVESTIMENTO

Il film una volta raggiunto il completo indurimento si presenta lucido, vetroso e resistente al graffio risultando altresì flessibile, tenace e dotato di buona opposizione al blocking (ammaccature derivanti da accatastamento o movimentazione), sufficiente resistenza all'abrasione (raffiche di polvere e sabbia), alle sollecitazioni meccaniche (vibrazioni) e all'urto (pietrisco). L'ottima reattività e rapidità di essiccazione del sistema legante impiegato lo rende dotato di elevata idrorepellenza (resistenza alla goccia d'acqua) dopo sole 6-8 ore dall' applicazione. Resiste in maniera soddisfacente ad agenti atmosferici, idrocarburi alifatici e aromatici, oli e lubrificanti.

DATI TECNICI

Aspetto:	fluido viscoso
Peso specifico:	1,030-1,265 gr/cm³ (in funzione al colore richiesto)
Residuo secco:	57-64% in peso – 51-55% in volume (in funzione al colore richiesto)
Viscosità dinamica:	1400-1800 cPs R4 10 rpm
Aspetto del rivestimento:	film liscio, pulito, compatto ed esente da imperfezioni
Brillantezza:	minimo 85 gloss

PREPARAZIONE DELLA SUPERFICIE DA RIVESTIRE

Per non ricevere difettosità dal ciclo di verniciatura applicato 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 (COMERUST), decapaggio (molto efficace per alluminio e fusioni in ghisa), o a una pulizia meccanica mediante carteggiatura, pagliettatura, spazzolatura o sabbiatura (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 (COMECLEAN) 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

ALKIFOND	(intervallo minimo riverniciatura 2-4 ore)
ANTIREPOX GRIGIO	(intervallo minimo riverniciatura 4-6 ore)
EPOZINC	(intervallo minimo riverniciatura 3-4 ore)
ZINCOFOND GRIGIA	(intervallo minimo riverniciatura 2-4 ore)

ADESIONE DIRETTA

Acciaio al carbonio
Ferro sabbiato
Ferro sgrassato
Fusioni in ghisa

DILUZIONE

15-20%	spruzzo con aerografo misto aria tazza caduta
15-20%	spruzzo con aerografo misto aria HVLP
10-15%	spruzzo con pompa a bassa pressione
5-10%	spruzzo con pompa airless
5-10%	spruzzo con pompa airmix
10-15%	nel caso di applicazione a pennello o rullo

DILUENTE

DILUENTE NITRO (Cod. DILU0025 EX S05)

VOC MISCELA PRONTO USO	> 470 < 530 gr/lt CLASSIFICAZIONE SECONDO DIRETTIVA 2004/42/CE - Dlgs 161/06: Cat. B/d) finiture non destinato ad usi di cui alla Direttiva 2004/42/CE.
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 ANTIRUGGINE/PRIMER)	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.
FLASH OFF	5-10 minuti.
INTERVALLO RIVERNICIATURA	Da un minimo di 10-15 minuti fino a un massimo di 2 ore poi il film si solleva.
RESA TEORICA	6-8 m^2/Kg (perdita apparente non compresa) 130-170 gr/m^2 in funzione al colore richiesto (spessore 80-100 microns umidi) 7-8 m^2/lt (perdita apparente non compresa) 130-140 ml/m^2 in funzione al colore richiesto (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.
ESSICCAZIONE	<u>ESSICCAZIONE AD ARIA (< 12 °C)</u> Fuori polvere in 1 ora, fuori tatto in 4 ore, tempo operativo di movimentazione minimo 24 ore, indurimento finale 5 giorni. <u>ESSICCAZIONE AD ARIA (20-25 °C)</u> Fuori polvere in 15-20 minuti, fuori tatto in 1 ora, tempo operativo di movimentazione minimo 12-16 ore, indurimento finale 3-4 giorni. <u>ESSICCAZIONE AD ARIA (> 25 °C)</u> Fuori polvere in 10-15 minuti, fuori tatto in 30-40 minuti, tempo operativo di movimentazione 12 ore, indurimento finale 2-3 giorni. <u>ESSICCAZIONE FORZATA (50-80 °C)</u> Appassimento di circa 5-10 minuti a temperatura ambiente, dopo l'uscita dal forno tempo operativo di movimentazione 3-4 ore, indurimento finale 24 ore.
DROP TIME	6-8 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 soddisfaciente.
RESISTENZA TEMPERATURA	Il film dopo il completo indurimento sopporta una resistenza a sbalzi termici compresi tra -20 °C e +130 °C.
PULIZIA APPARECCHIATURE E ATTREZZI	Diluente nitro.
SVERNICIATURA	Eventuale sverniciatura di attrezzi e superfici con diluente nitro, nei casi più ostinati utilizzare lo sverniciatore.
ISO 12944-6 E PRODOTTI CORRELATI	SOLARIS è un prodotto indicato per il raggiungimento di Classe C2 e C3 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).
ULTERIORI INFORMAZIONI	Per migliorare la brillantezza, aumentare la durezza superficiale e accelerarne l'essiccazione in profondità catalizzare al 5-10% con CATALIZZATORE PER POLIURETANICI (Cod. CATA0040 EX PS01-C). CO.ME - Colorificio Meridionale S.r.l. non risponde di anomalie o difetti generati dall'impiego di diluenti forniti da altri produttori e inoltre da eventuali 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.