



**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](mailto:commerciale@colorificiom meridionale.com) - [www.colorificiom meridionale.com](http://www.colorificiom meridionale.com)

## SCHEDA TECNICA ALCHILUX Cod. LS02 – Rev. 02/2020

<b>DESCRIZIONE DEL PRODOTTO</b>	Smalto sintetico pennello/ruolo 1K extra lucido.
<b>TIPOLOGIA SISTEMA</b>	UHS a basso contenuto di solvente.
<b>DESTINAZIONE FINALE</b>	Prodotto verniciante indicato per esterno e/o interno.
<b>APPLICAZIONI</b>	Cancellate, carpenteria leggera e pesante in opera, general maintenance, infissi e strutture in legno, portoni, radiatori, riverniciatura a capitolato infrastruttura e veicolo ferroviario, zoccolature.
<b>PRINCIPALI CARATTERISTICHE TECNICHE</b>	Elevatissimo residuo secco (VOC massimo 390 gr/lt) Buona adesione per applicazione diretta su acciaio e fusioni in ghisa Dotato di buona copertura, ottima dilatazione, pennellabilità e rullabilità, buonissima pienezza e brillantezza Tixotropico e verticale (applicazione senza la formazione di colature) Ritoccabile nel breve periodo senza la formazione di cordonature Ottimo potere decorativo e protettivo Rapida essiccazione
<b>PROPRIETÀ DEL RIVESTIMENTO</b>	Il film una volta raggiunto il completo indurimento si presenta perfettamente disteso, pieno, lucido, vetroso e resistente al graffio risultando altresì flessibile, tenace e dotato di ottima resistenza all'abrasione, all'impatto con oggetti contundenti e alla rigatura. Il rivestimento presenta un'ottima opposizione e protezione quando impiegato in ambienti umidi e saturi di vapore e resistente al contatto con acqua, sostanze acide o basiche, alcoli, detergenti, grassi, lubrificanti, oli, saponi e a tutti i tipi di idrocarburi (benzina, gasolio e kerosene) e inoltre risulta stabile all'azione dei raggi solari e all'invecchiamento senza restituire difetti di ingiallimento e opacizzazione nel lungo termine.
<b>DATI TECNICI</b>	Aspetto: fluido viscoso Peso specifico: 1,150-1,370 gr/cm <sup>3</sup> (in funzione al colore richiesto) Residuo secco: 67-73% in peso – 53-58% in volume (in funzione al colore richiesto) Viscosità dinamica: 1200-1600 cPs R4 10 rpm Aspetto del rivestimento: film liscio, pulito, compatto ed esente da imperfezioni Brillantezza: minimo 85 gloss
<b>PREPARAZIONE DELLA SUPERFICIE DA RIVESTIRE</b>	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 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 (COMECLEAN) che può essere utilizzato su qualsiasi tipo di superficie metallica limitatamente all'eliminazione di grassi di lavorazione o oli protettivi antiossidanti.
<b>ANTIRUGGINI E PRIMERS SUGGERITI</b>	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)
<b>ADESIONE DIRETTA</b>	Acciaio al carbonio Ferro sabbiato Ferro sgrassato Fusioni in ghisa
<b>DILUZIONE</b>	10-15% nel caso di applicazione a spruzzo con aerografo misto aria tazza caduta 10-15% nel caso di applicazione a spruzzo con aerografo misto aria HVLP 8-12% nel caso di applicazione a spruzzo con pompa a bassa pressione 5-10% nel caso di applicazione a spruzzo con pompa airless 5-10% nel caso di applicazione a spruzzo con pompa airmix 5-10% pennello o rullo

<b>DILUENTE</b>	ACQUARAGIA (Cod. DILU0005 EX S02)	
<b>VOC MISCELA PRONTO USO</b>	> 365 < 390 gr/lit CLASSIFICAZIONE SECONDO DIRETTIVA 2004/42/CE - Dlgs 161/06: Cat. A/d) pitture per finiture e rivestimenti interni/esterni di legno e metallo destinato ad usi di cui alla Direttiva 2004/42/CE, Cat. B/d) finiture destinato ad usi di cui alla Direttiva 2004/42/CE.	
<b>VISCOSITÀ E APPARATI APPLICAZIONE</b>	20-25 secondi 20-25 secondi 30-40 secondi 80-120 secondi 80-120 secondi 40-50 secondi	nel caso di applicazione a con aerografo misto aria tazza caduta nel caso di applicazione a con aerografo misto aria HVLP nel caso di applicazione a con pompa a bassa pressione nel caso di applicazione a con pompa airless nel caso di applicazione a con pompa airmix pennello o rullo
<b>UGELLO</b>	aerografo misto aria tazza caduta = aerografo misto aria HVLP = pompa a bassa pressione = pompa airless = pompa airmix =	1,4-1,7 mm 1,4-1,7 mm 1,3-1,8 mm 0,28-0,38 mm 0,28-0,38 mm
<b>NUMERO MANI (SU ANTIRUGGINE/PRIMER)</b>	1 o 2 a seconda del grado di copertura e dell'uniformità finale desiderata.	
<b>SPESSORE FINALE</b>	Film umido 80-100 microns = film secco 40-50 microns.	
<b>FLASH OFF</b>	5-10 minuti.	
<b>INTERVALLO RIVERNICIATURA</b>	Da un minimo di 10-15 minuti fino a un massimo di 2 ore poi il film si solleva.	
<b>RESA TEORICA</b>	6-8 m <sup>2</sup> /Kg (perdita apparente non compresa) 135-170 gr/m <sup>2</sup> in funzione al colore richiesto (spessore 80-100 microns umidi) 8 m <sup>2</sup> /lit (perdita apparente non compresa) 120-135 ml/m <sup>2</sup> in funzione al colore richiesto (spessore 80-100 microns umidi)	
<b>CONDIZIONI DI IMPIEGO</b>	Temperatura ambiente 12-35 °C con temperatura del supporto di almeno 5 °C, superficie esente da condensa e umidità relativa ambiente 50-70% massima.	
<b>ESSICCAZIONE</b>	<p><u>ESSICCAZIONE AD ARIA (&lt; 12 °C)</u> Fuori polvere in 1 ora, fuori tatto in 4 ore, tempo operativo di movimentazione minimo 24 ore, indurimento finale 5 giorni.</p> <p><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.</p> <p><u>ESSICCAZIONE AD ARIA (&gt; 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.</p> <p><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.</p>	
<b>DROP TIME</b>	12-14 ore (resistenza alla goccia d' acqua nel caso di esposizione alla pioggia nel breve termine).	
<b>MANUTENZIONABILITÀ</b>	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.	
<b>RESISTENZA TEMPERATURA</b>	Il film dopo il completo indurimento sopporta una resistenza a sbalzi termici compresi tra -20 °C e +130 °C.	
<b>PULIZIA APPARECCHIATURE E ATTREZZI</b>	Diluyente nitro.	
<b>SVERNICIATURA</b>	Eventuale sverniciatura di attrezzi e superfici con diluyente nitro, nei casi più ostinati utilizzare lo sverniciatore.	
<b>ISO 12944-6 E PRODOTTI CORRELATI</b>	ALCHILUX è un prodotto indicato per il raggiungimento di Classe C2, C3 e C4 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).	
<b>ULTERIORI INFORMAZIONI</b>	CO.ME - Colorificio Meridionale S.r.l. non risponde di anomalie o difetti generati dall'impiego di diluente forniti da altri produttori e inoltre da eventuali cicli di verniciatura misti eseguiti con prodotti non forniti interamente dalla nostra azienda.	
<b>STOCCAGGIO</b>	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.