



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

SCHEMA TECNICA ALCOPAC S **Cod. LS03 – Rev. 00/2019**

DESCRIZIONE DEL PRODOTTO	Smalto sintetico rapida essiccazione pennello/ruolo 1K opaco.
TIPOLOGIA SISTEMA	HS a basso contenuto di solvente.
DESTINAZIONE FINALE	Prodotto verniciante indicato per esterno e/o interno.
APPLICAZIONI	Armature edili, carpenteria leggera e pesante in opera, general maintenance, infissi e strutture in legno, portoni, radiatori, tubazioni.
PRINCIPALI CARATTERISTICHE TECNICHE	Buona adesione per applicazione diretta su acciaio e fusioni in ghisa Progettato per applicazione a pennello, ruolo o spruzzo e utilizzabile su ampia varietà di superfici Eccellente dilatazione/distensione senza la restituzione di difetti superficiali Buona copertura ed eccellente potere riempitivo Rapida essiccazione
PROPRIETÀ DEL RIVESTIMENTO	Il prodotto forma un film vellutato di aspetto satinato che presenta una buona elasticità, ottima resistenza al graffio, eccellente opposizione al blocking (ammaccature derivanti da accatastamento o movimentazione) e alle sollecitazioni meccaniche in genere, come ad esempio pietrisco, raffiche di polvere e sabbia, vibrazioni. L'ottima reattività e rapidità di essiccazione del sistema legante impiegato lo rende dotato di elevatissima idrorepellenza (resistenza alla goccia d'acqua) dopo sole 4-6 ore dall'applicazione. Resiste in maniera soddisfacente ad agenti atmosferici, idrocarburi alifatici e aromatici, oli e lubrificanti.
DATI TECNICI	Aspetto: fluido viscoso Peso specifico: 1,320-1,470 gr/cm ³ (in funzione al colore richiesto) Residuo secco: 65-70% in peso – 49-51% in volume (in funzione al colore richiesto) Viscosità dinamica: 2000-2800 cPs R4 10 rpm Aspetto del rivestimento: film liscio, pulito, compatto ed esente da imperfezioni Brillantezza: 5-10 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 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.
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 sabbato Ferro sgrassato Fusioni in ghisa
DILUZIONE	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 ruolo
DILUENTE	ACQUARAGIA (Cod. DILU0005 EX S02)

VOC MISCELA PRONTO USO	> 465 < 495 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	<table border="0"> <tr> <td>20-25 secondi</td> <td>nel caso di applicazione a con aerografo misto aria tazza caduta</td> </tr> <tr> <td>20-25 secondi</td> <td>nel caso di applicazione a con aerografo misto aria HVLP</td> </tr> <tr> <td>30-40 secondi</td> <td>nel caso di applicazione a con pompa a bassa pressione</td> </tr> <tr> <td>80-120 secondi</td> <td>nel caso di applicazione a con pompa airless</td> </tr> <tr> <td>80-120 secondi</td> <td>nel caso di applicazione a con pompa airmix</td> </tr> <tr> <td>40-50 secondi</td> <td>pennello o rullo</td> </tr> </table>	20-25 secondi	nel caso di applicazione a con aerografo misto aria tazza caduta	20-25 secondi	nel caso di applicazione a con aerografo misto aria HVLP	30-40 secondi	nel caso di applicazione a con pompa a bassa pressione	80-120 secondi	nel caso di applicazione a con pompa airless	80-120 secondi	nel caso di applicazione a con pompa airmix	40-50 secondi	pennello o rullo
20-25 secondi	nel caso di applicazione a con aerografo misto aria tazza caduta												
20-25 secondi	nel caso di applicazione a con aerografo misto aria HVLP												
30-40 secondi	nel caso di applicazione a con pompa a bassa pressione												
80-120 secondi	nel caso di applicazione a con pompa airless												
80-120 secondi	nel caso di applicazione a con pompa airmix												
40-50 secondi	pennello o rullo												
UGELLO	<table border="0"> <tr> <td>aerografo misto aria tazza caduta =</td> <td>1,4-1,7 mm</td> </tr> <tr> <td>aerografo misto aria HVLP =</td> <td>1,4-1,7 mm</td> </tr> <tr> <td>pompa a bassa pressione =</td> <td>1,3-1,8 mm</td> </tr> <tr> <td>pompa airless =</td> <td>0,28-0,38 mm</td> </tr> <tr> <td>pompa airmix =</td> <td>0,28-0,38 mm</td> </tr> </table>	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		
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	<p>5-7 m²/Kg (perdita apparente non compresa)</p> <p>150-195 gr/m² in funzione al colore richiesto (spessore 80-100 microns umidi)</p> <p>7-8 m²/lt (perdita apparente non compresa)</p> <p>130-145 ml/m² in funzione al colore richiesto (spessore 80-100 microns umidi)</p>												
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	<p><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.</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 (> 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>												
DROP TIME	12 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 +130 °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	ALCOPAC S 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	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.

