



P 330 Dickschichtlack LH

Protettivo per metalli semiopaco con
aderenza diretta



Descrizione prodotto

Campo di applicazione

Protezione anticorrosione opaca, ad alta viscosità, a base di un legante combinato di resina acrilica per costruzioni in acciaio, acciaio zincato e alluminio nudo. Finitura per ferro e acciaio, direttamente applicabile su zinco, alluminio nudo e PVC rigido. Per uso interno ed esterno.

Caratteristiche del prodotto

- Per ferro, acciaio, zinco, metalli non ferrosi, PVC rigido, legno
- Elevata protezione dalla corrosione e resistente alle intemperie
- Al solvente
- Per interni ed esterni
- Ottima adesione
- Resistente a temperature fino a 80°C
- Tissotropica
- Ottima copertura sugli spigoli

Tipo di legante

Resina acrilica

Brillantezza

Semiopaca

Colore

Base 1, Base 3, Base 9 (RAL 9007), RAL 9006 Alluminio bianco

Confezionamento

1,0l / 2,5l

Peso specifico	Ca. 1,27 - 1,42 g/cm ³ , a seconda del colore
Colorazione	Colorabile a tintometro con il sistema PROFITEC Color-Mix. Verificare l'esattezza del colore prima della lavorazione - non si effettuano cambi. Richieste di risarcimento per differenze di colore non potranno essere riconosciute se presentate dopo la lavorazione. Per superfici attigue utilizzare solo materiale appartenente ad uno stesso lotto di produzione / di colorazione.

Lavorazione

Metodo di applicazione	Lavorazione a pennello, a rullo o con apparecchi a spruzzo. Applicazione a pennello: Per la lavorazione a pennello usare speciali pennelli per smalto con setole sintetiche o miste. Applicazione a rullo: Utilizzare un rullo di pittura adatto. Applicazione a spruzzo: Attenersi alle istruzioni fornite dal fabbricante degli attrezzi.
Ciclo applicativo	Pretrattare il supporto a regola d'arte. Vedi capitolo „Supporti e loro pretrattamento“. Per garantire una protezione sufficiente, applicare almeno due mani. Rispettare i tempi di essiccazione tra una mano e l'altra.
Temperatura per la lavorazione	Temperatura minima del fondo e dell'ambiente di +5 °C, sia durante la lavorazione che durante l'essiccazione.
Indicazioni per la lavorazione	■ Mescolare bene prima dell'uso. ■ Strati troppo spessi nonché tempi di essiccazione troppo brevi tra una mano e l'altra possono causare il raggrinzimento della superficie dello smalto e prolungare i tempi di asciugatura. ■ Osservare un tempo di essiccazione sufficiente tra un'applicazione e l'altra. ■ Garantire una sufficiente ventilazione durante le fasi di lavorazione ed essiccazione in ambienti interni. ■ Su superfici contigue, utilizzare solo materiale proveniente da un'unica produzione (lotto).
Consumo	Ca. 200 ml/m ² per mano. Il consumo può variare in base all'assorbimento del supporto e al metodo di applicazione utilizzato. Definire l'esatto consumo tramite applicazione di prova sulla superficie da trattare.
Diluizione	Il prodotto è pronto all'uso. Applicare non diluito.

Essiccazione

A +20 °C e 65 % di umidità relativa dell'aria:

Superficie asciutta dopo circa 2 - 3 ore

Possibilità di sovrapplicazione dopo circa 24 ore

Polimerizzato dopo circa 7 - 14 giorni

Questi tempi variano a temperature più basse e/o umidità dell'aria più elevata.

Pulizia degli attrezzi

Pulire gli attrezzi da lavoro subito dopo l'uso con diluente nitro universale o detergente per pennelli.

Indicazioni generali

- Osservare le indicazioni riportate sulle schede tecniche dei prodotti menzionati in questa scheda.
 - A causa della molteplicità e varietà dei supporti e di altri fattori di influenza, si consiglia di fare un'applicazione di prova prima di iniziare la lavorazione.
 - Affinchè il rivestimento possa durare a lungo, questo deve essere controllato almeno 1 volta l'anno e gli eventuali danni riscontrati devono essere riparati a regola d'arte.
 - A causa del tipico sviluppo di odore dei prodotti a base di solventi, si consiglia di utilizzare prodotti a base d'acqua per il trattamento di grandi superfici in ambienti interni.
 - Lo sviluppo dell'odore durante la lavorazione e l'essiccazione è tipico dei sistemi di rivestimento a base di solventi e non rappresenta un difetto del prodotto.
 - Superfici verniciate in posizione distesa, locali di essiccazione poco ventilati e spessori eccessivi del film umido possono causare ritardi nell'essiccazione e nella polimerizzazione, nonché deviazioni del livello di brillantezza.
 - Per ritoccare la superficie utilizzare sempre lo stesso attrezzo e materiale avente la stessa consistenza e lo stesso numero di lotto. A seconda delle condizioni del supporto, i ritocchi superficiali possono risultare più o meno visibili. In base alla scheda tecnica BFS n. 25, ciò non può essere evitato.
 - Nel caso di tonalità intense e scure, è possibile che si verifichi un'abrasione del pigmento sulla superficie della vernice quando viene sottoposta a sollecitazioni meccaniche. Ciò corrisponde allo stato dell'arte per le vernici opache/silenziose e non è discutibile.
 - La mancanza di luce diurna (radiazione UV insufficiente), il calore e gli agenti chimici, per es. i vapori di detersivi, colle, materiali vernicianti e sigillanti, possono portare all'ingiallimento della superficie di colori trasparenti, bianchi o chiari. Questo è tipico degli smalti a base di resina sintetica e non rappresenta un difetto del prodotto.
 - Per gli smalti a base di resina sintetica satinati/semilucidi, l'alta brillantezza iniziale si riduce nel corso del processo di essiccazione. Il grado di brillantezza finale si raggiunge dopo diversi giorni di asciugatura.
-

Supporti e loro pretrattamento

Supporto

Il supporto deve essere privo di sporco e di sostanze separanti, pulito, asciutto, portante e corrispondere allo stato attuale della tecnica. Osservare le indicazioni delle attuali schede tecniche BFS e della VOB, parte C, DIN 18363 Lavori di pittura e verniciatura.

Supporto	Condizione/pretrattamento del supporto	Mano di fondo
Vecchie pitture	Carteggiare le vecchie pitture portanti e, se necessario, sgrassarle.	<i>L'applicazione di mano di fondo non è necessaria</i>
	Rimuovere le vecchie mani di pittura non portanti. Pretrattare in base al supporto presente.	
Ferro / acciaio	Rimuovere meccanicamente la ruggine, la pelle di laminatura, la calamina e i residui di saldatura fino ad ottenere una superficie metallica lucida. Smussare i bordi taglienti e le bave.	<i>L'applicazione di mano di fondo non è necessaria</i>
Alluminio	Pulire le superfici con diluente universale, carteggiare con un panno di nylon, infine pulire nuovamente con diluente universale e un panno di cotone senza lasciare residui.	<i>L'applicazione di mano di fondo non è necessaria</i>
Zinco	Pulire con panno abrasivo e agente imbibente ammoniacale. A questo scopo, miscelare acqua, ammoniaca e una piccola quantità di detergente per piatti. Rispettare il rapporto di miscelazione indicato nelle istruzioni d'uso dell'ammoniaca. Infine sciacquare le superfici con acqua. Smussare, inoltre, i bordi taglienti e le bave. In alternativa è possibile utilizzare un detergente per zinco.	<i>L'applicazione di mano di fondo non è necessaria</i>
Plastiche verniciabili	Pulire con panno abrasivo e agente imbibente ammoniacale. A questo scopo, miscelare acqua, ammoniaca e una piccola quantità di detergente per piatti. Rispettare il rapporto di miscelazione indicato nelle istruzioni d'uso dell'ammoniaca. Infine sciacquare le superfici con acqua. Smussare, inoltre, i bordi taglienti e le bave. In alternativa è possibile utilizzare un detergente per zinco.	<i>L'applicazione di mano di fondo non è necessaria</i>
Rivestimento della bobina	Effettuare sempre una prova preventiva, se necessario contattare un esperto.	

Note sul prodotto

Componenti secondo VdL (Associazione dell'industria tedesca delle vernici e degli inchiostri da stampa)	Resina acrilica, pigmenti colorati inorganici, biossido di titanio, cariche minerali, aromatici, alifatici, additivi.
Etichettatura a norma del regolamento (CE) n. 1272/2008 [CLP]	La marcatura è riportata sulla scheda dati di sicurezza.
Codice GIS	BSL50
COV	Valore limite UE per il prodotto (Cat. A/i): 500g/l (2010). Questo prodotto contiene max. 500g/l VOC.
Magazzinaggio	Conservare sempre in luogo asciutto, fresco ma al riparo dal gelo. Richiudere bene le confezioni già aperte.
Smaltimento	Non gettare i residui nelle fognature o nelle falde acquifere. Non gettare i residui nel sottosuolo/terreno. Smaltire in conformità alle disposizioni di legge. Avviare al riciclaggio solo contenitori completamente vuoti. I residui secchi di materiale possono essere smaltiti con i rifiuti domestici. Smaltire i residui liquidi di materiale in accordo con la società di smaltimento locale. Codice Europeo del Rifiuto CER: 080111
Ulteriori indicazioni di sicurezza	Tenere fuori dalla portata dei bambini. Aerare a fondo durante la lavorazione e l'essiccazione. Durante i lavori di spruzzatura usare un filtro combinato A2/P2. Durante i lavori di carteggiatura usare un filtro antipolvere P2. Non mangiare, né bere, né fumare durante l'impiego del prodotto. Se vi è rischio di spruzzi indossare occhiali di protezione. In caso di contatto con gli occhi o con la pelle, lavare immediatamente e abbondantemente con acqua.
Servizio tecnico	Telefono: 00800 / 63 33 37 82 (chiamata gratuita dalla rete fissa in Germania, Austria, Svizzera, Olanda) E-mail: anwendungstechnik@meffert.com

Questa scheda tecnica si basa sull'attuale stato dell'arte e sulla nostra esperienza in tecnica d'applicazione. A causa della grande varietà di fondi e delle diverse condizioni dell'oggetto da trattare, le informazioni contenute in questa scheda non esonerano l'applicatore dall'obbligo di testare i nostri materiali a regola d'arte e sotto la propria responsabilità in merito alla loro idoneità e possibilità di utilizzo per gli scopi previsti (per es. tramite prove applicative, ecc.). Per le applicazioni che non sono esplicitamente menzionate in questa scheda, non possiamo assumerci alcuna responsabilità. Prima dell'esecuzione, vi preghiamo di contattare il nostro servizio di tecnica applicativa. Ciò vale in particolare se questo prodotto viene utilizzato in combinazione con altri materiali. Con la pubblicazione di una nuova edizione, questo documento perde la sua validità.



Meffert AG Farbwerke
Sandweg 15
55543 Bad Kreuznach
Germania
Telefon: +49 671/870-0
E-Mail: info@meffert.com
www.meffert.com