



Protector

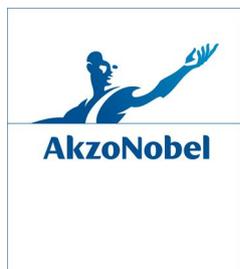
Rivestimento speciale brillante satinato per ferro e metalli non ferrosi, per esterni

I. Descrizione prodotto

Protector è uno speciale rivestimento colorato per la protezione e il design di elementi metallici come porte, griglie, ecc. in metalli non ferrosi (zinco, alluminio, acciaio inox, rame, ottone) e ferro. Protector può essere utilizzato come vernice protettiva funzionale in ambienti esterni (per interni: Protector Aqua). La protezione sicura dalla corrosione è data da tre caratteristiche del prodotto: aderenza sicura tramite bagnatura ottimale del supporto, elasticità compatibile con il sistema e speciale pigmentazione anticorrosione al fosfato di zinco. Protector è resistente agli agenti atmosferici grazie alla speciale protezione contro i raggi ultravioletti. Protector è mano di fondo, intermedia e di finitura in un unico prodotto, il che consente un lavoro razionale e sicuro.

Descrizione prodotto

Tipo di prodotto	Sistema speciale di rivestimento povero di aromatici a base di speciali esteri epossidici.
Tinte	Bianco RAL 9010 circa, alluminio bianco RAL 9006 circa, rame antico, argento metallizzato
Colorazione	Tramite Herbol-ColorService. Osservare la scheda BFS n. 25.
Brillantezza	Brillante satinato
Densità	1,30 kg/l (valore medio con il bianco) 1,49 kg/l (valore medio con l'argento metallizzato)
Composizione secondo VdL	Esteri epossidici, biossido di titanio, pigmenti anticorrosione, pigmenti organici e inorganici, riempitivi, white-spirit, aromatici, additivi.
Codice prodotto pitture e vernici	M-LL 02
Confezione	Bianco: 5 l Alluminio bianco: 0,75 l e 5 l Argento metallizzato e rame antico: 0,75 l e 2,5 l Herbol-ColorService: 1 l e 5 l
Indicazioni di pericolo	Per i dati rilevanti a livello di sicurezza e il contrassegno si prega di fare riferimento alla scheda di sicurezza attuale. Il contrassegno è riportato sull'etichetta del prodotto e vanno rispettate le rispettive segnalazioni.



Descrizione prodotto (continua)

Avvertenze importanti	<p>Non respirare i vapori/aerosoli. Assicurare buona aerazione anche dopo l'applicazione. In caso di ventilazione insufficiente, usare un apparecchio respiratorio adatto.</p> <p>L'ulteriore trattamento/rimozione di strati di pittura come carteggiatura, saldatura, decapaggio, ecc. può produrre polvere e/o vapore pericolosi. Eseguire sempre queste operazioni in locali ben ventilati. Se necessario, indossare dispositivi di protezione individuale adeguati per le vie respiratorie.</p>
------------------------------	--

II. Indicazioni per l'applicazione

Tutti i rivestimenti applicati ed i lavori preliminari necessari devono essere mirati all'oggetto, devono cioè essere consoni allo stato dell'oggetto e alle sollecitazioni cui sarà esposto. Vedere anche VOB, parte C, DIN 18363, cpv. 3, Pittura e imbiancatura.

Mescolare bene il materiale prima dell'uso. In presenza di illuminazione artificiale o insufficiente illuminazione naturale, il bianco e le tinte derivate dal bianco tendono a cambiar colore. Questa manifestazione tipica dei prodotti vernicianti a solvente può accentuarsi in caso di magazzinaggio al buio e aria interna contenente ammoniacca. Per il possibile odore sgradevole, non applicare prodotti vernicianti a solvente sulle superfici interne dei mobili. Se per una superficie vengono utilizzate più latte di colore metallizzato o rame antico, i prodotti devono avere lo stesso numero di fabbricazione oppure devono venir miscelati. La formazione di striature nelle tinte metallizzate è da ricondurre al materiale. L'osservazione da diverse angolature può generare differenti impressioni di tonalità.

A causa dei diversi effetti del colore della pittura sulle varie superfici (struttura, potere assorbente dei supporti) o per via dei differenti prodotti (grado di brillantezza, natura della superficie) possono presentarsi lievi differenze cromatiche. Ciò non può dare adito a reclami. Pertanto è necessario eseguire una prova sul posto e controllare la precisione della tonalità quando asciutta.

Dopo un essiccamento prolungato, la pittura resta elastica e raggiunge una sufficiente durezza superficiale. Decisivo per una durevole protezione dalla corrosione è lo spessore dello strato. Maggiore è lo spessore e migliore è la protezione dalla corrosione.

Particolarità:

Su superfici molto sollecitate meccanicamente si consiglia un ciclo di verniciatura con 1-2 mani di fondo 2K-Epoxi-Primer seguite da mano intermedia e di finitura con Herbolux PU Satin* o Herbolux Gloss*.

Indicazioni per l'applicazione

Istruzioni per l'applicazione	A pennello, a rullo o a spruzzo.
Diluyente	Non diluire per applicazione a pennello e a rullo. Applicazione a spruzzo: diluire con Verdünner V40* nella misura del 5-10%, in funzione del sistema e dell'attrezzatura.
A spruzzo airmix	Ugello 0,013" Pressione materiale 160 bar circa
Temperatura di applicazione	Durante l'applicazione e l'essiccamento la temperatura non deve essere inferiore a + 5°C né superiore a 30°C, l'umidità relativa dell'aria non deve essere superiore al 70%. Osservare la temperatura del punto di rugiada, per evitare la formazione di condensa.
Essiccamento (a 23°C e 50% di umidità relativa dell'aria)	Fuori polvere dopo 3 ore circa, al tatto dopo 12 ore circa, mano successiva dopo 24 ore circa. La durezza superficiale definitiva si ottiene solo dopo alcuni giorni.
Resa	140 ml/m ² per mano circa.

Indicazioni per l'applicazione (continua)

Quantità minima di applicazione	Su zinco e supporti zincati lo spessore minimo dello strato deve essere 100-120 µm, su ferro e acciaio lo spessore della pellicola asciutta deve essere almeno 120 µm. A tal fine occorrono tre mani di Protector (mano di fondo, mano intermedia e mano di finitura).
Pulizia attrezzi	Immediatamente dopo l'uso con Verdünner V 40 o White Spirit.
Magazzinaggio	Nelle latte originali non aperte si conserva per circa 2 anni; conservare in luogo fresco e asciutto, al riparo dal gelo.

III. Ciclo di verniciatura

I cicli di verniciatura descritti e i supporti sono da intendersi come possibili esempi. Data la molteplicità delle condizioni dell'oggetto verificarne accuratamente l'idoneità.

Ciclo di verniciatura

PREPARAZIONE DEL SUPPORTO

Requisiti generali del supporto Il supporto deve essere pulito, asciutto, solido, mordente e privo di sostanze che possano compromettere l'aderenza, come grasso, cera o lucidanti.

Preparazione generale del supporto Pulire il supporto, rimuovere sporcizia, prodotti di corrosione e residui sfarinanti. Per ottenere un'aderenza sicura pulire assolutamente il supporto in modo adeguato.
Esaminare i vecchi rivestimenti in merito all'idoneità e alla solidità per le mani successive. Pulire i vecchi rivestimenti solidi ed integri, quindi carteggiare per togliere il lucido. Rimuovere i vecchi rivestimenti mal aderenti e i distaccanti. (p.es. pelle di laminazione, ossido). Riparare i punti danneggiati e pretrattare i supporti. Eseguire una lieve carteggiatura intermedia dopo ogni mano.

MANO DI FONDO

Ferro e acciaio Disossidare bene il supporto fino ad ottenere la lucentezza del metallo. Eliminare il grasso e lo sporco (grado di preparazione della superficie richiesto St 2 o P Ma secondo EN ISO 12944-4).
Mano di fondo con Protector.
Un'ottimizzazione delle caratteristiche anticorrosive su ferro e acciaio si ottiene applicando Protector argento metallizzato come prima mano.

Zinco e lamiera d'acciaio zincata Carteggiare a umido le superfici zincate con una miscela composta da 10 l d'acqua, 0,5 l di soluzione ammoniacale al 12%, due tappi di imbibente (detersivo per stoviglie) e un panno abrasivo in tessuto non tessuto (p.es. Scotch-Brite).

Zinco e lamiera d'acciaio zincata (continua) Nella carteggiatura a umido si forma una schiuma fine da lasciar agire circa 10 minuti sulla superficie. Quindi carteggiare nuovamente finché la schiuma diventa color grigio metallizzato. Infine sciacquare abbondantemente con acqua pulita e lasciar asciugare bene la superficie.

Avvertenza: osservare la scheda BFS n. 5!

Mano di fondo con Protector.

Alluminio Lavare bene e sgrassare la superficie con diluente Nitroverdünung 6220. Carteggiare le superfici con TNT in nylon o perlon fino a rimuovere completamente i fenomeni di corrosione.

Avvertenza: osservare la scheda BFS n. 6!

Mano di fondo con Protector.

Rame e ottone Sgrassare bene i supporti e rimuovere i prodotti di corrosione. A tal fine è necessaria una soluzione al 10% di acido cloridrico in alcol. Applicare l'acido cloridrico diluito sulle superfici di rame, quindi carteggiarle con TNT in perlon, dopodiché eseguire un lavaggio a fondo con acqua.

Misure di protezione: guanti in gomma e occhiali di protezione, nei lavori in ambienti interni assicurare buona aerazione.

Avvertenza: gli acidi sono sostanze pericolose. Devono essere

Ciclo di verniciatura (continua)

contrassegnati, conservati, trattati e smaltiti conformemente all'ordinanza sulle sostanze pericolose.

Mano di fondo con Protector.

Materie plastiche verniciabili (p.es. PVC duro)

Carteggiare a umido le superfici con una miscela composta da 10 l d'acqua, 0,5 l di soluzione ammoniacale al 12%, due tappi di imbibente (detersivo per stoviglie) e un panno abrasivo in tessuto non tessuto (p.es. Scotch-Brite). Nella carteggiatura a umido si forma una schiuma fine da lasciar agire circa 10 minuti sulla superficie. Quindi carteggiare nuovamente. Infine sciacquare abbondantemente con acqua pulita e lasciar asciugare bene la superficie. Avvertenza: osservare la scheda BFS n. 22!
Mano di fondo con Protector.

MANO INTERMEDIA

per tutti i supporti summenzionati Su supporti con mano di fondo e su vecchi rivestimenti integri e pretrattati: mano intermedia con Protector.

MANO DI FINITURA

per tutti i supporti summenzionati Mano di finitura con Protector.
Con la tinta rame antico, a causa della pigmentazione naturale del rame possono verificarsi scolorimenti dovuti all'umidità.

* Osservare la relativa scheda tecnica aggiornata.

3.906 Protector

Vernici / Velature

Rivestimenti per materiali metallici

Istruzioni per lo smaltimento

Gettare le latte vuote, prive di residui nell'apposito contenitore per la raccolta differenziata dei rifiuti. Smaltire i residui di materiale conformemente al codice rifiuti UE 080111.

Tutte le indicazioni corrispondono allo stato attuale della tecnica. I cicli di verniciatura descritti non hanno pretesa di completezza e sono da intendersi esclusivamente come possibili esempi. Data la molteplicità di supporti e condizioni dell'oggetto, l'acquirente / l'utilizzatore non è esonerato dall'obbligo di verificare accuratamente e sotto la propria responsabilità, l'idoneità dei nostri prodotti per lo scopo previsto a seconda delle condizioni dell'oggetto di volta in volta presenti. Vigono inoltre le nostre condizioni generali di vendita.

Edizione: gennaio 2017

Alla pubblicazione di una nuova versione, la presente perde di validità.

www.herbol.ch



Akzo Nobel Coatings AG
Industriestrasse 17a
CH-6203 Sempach Station
Telefono +41 / 41 469 67 00
Telefax +41 / 41 469 67 01
E-mail info@herbol.ch
www.herbol.ch

Herbol[®]
rapido • sicuro • produttivo