



Protector Aqua

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

I. Descrizione prodotto

Rivestimento speciale per la protezione e la decorazione di elementi in metallo come porte, inferriate, ecc. in metalli non ferrosi (zinco, alluminio, acciaio inox, rame, ottone) e ferro nonché in PVC rigido. Sistema tre in uno, pratica mano di fondo, intermedia e di finitura per ambienti interni ed esterni. Protector Aqua assicura protezione efficace dalla corrosione. Additivi speciali garantiscono una buona e duratura adesività.

Descrizione prodotto

Tipo di prodotto	Anticorrosivo all'acqua.
Tinte	Bianco
Colorazione	Tramite Herbol-ColorService, tinte metallizzate da base LU4 Osservare la scheda BFS n. 25.
Grado di brillantezza	Brillante satinato
Densità	1,26 kg/l (valore medio con il bianco) 1,07 kg/l (valore medio con la base LU4 metallic)
Composizione (secondo VdL- Associazione Industria Vernici, Germania)	Dispersione acrilica, biossido di titanio, talco, acqua, glicoletere, esteri, additivi.
Codice prodotto pitture e vernici	M-LL 02
Confezione	Bianco 2,5 l Herbol-Color-Service 1 l e 2,5 l
Prescrizioni di magazzinaggio e trasporto	UN - Conservare in conformità alla normativa vigente. Proteggere dal calore e dalla luce solare diretta. Osservare le istruzioni sull'etichetta.



Descrizione prodotto (continua)

Indicazioni di pericolo	Tenere fuori dalla portata dei bambini. In caso di consultazione di un medico, tenere a disposizione il contenitore o l'etichetta del prodotto. Evitare il contatto con gli occhi, la pelle o gli indumenti. In caso di malessere, contattare un CENTRO ANTIVELENI o un medico. Smaltire il prodotto e il recipiente in conformità alla regolamentazione locale/nazionale.. Contiene 1,2-benzisotiazol-3(2H)-one. Può provocare una reazione allergica.
Avvertenze importanti	Trattamenti quali carteggiatura, sabbiatura o rimozione con fiamma, ecc., degli strati di pitture, possono generare polveri e/o fumi pericolosi. La carteggiatura a umido deve essere utilizzata laddove possibile. Lavorare in ambienti ben ventilati. Indossare gli idonei mezzi di protezione individuale.

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. Se per una superficie vengono utilizzate più latte, accertarsi che abbiano lo stesso numero di lotto oppure miscelarle prima dell'applicazione. La formazione di striature nelle tinte metallizzate applicate a pennello o a rullo 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, modalità di applicazione) 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.

Indicazioni per l'applicazione

Istruzioni per l'applicazione	A pennello, a rullo e a spruzzo airless Non applicare a spruzzo le tinte metallizzate.
A spruzzo airless	Ugello 0,012" (0,3 mm) Pressione materiale 140 bar circa
Diluyente	Non diluire per applicazione a pennello e a rullo. A spruzzo diluire con acqua nella misura del 5% max.
Temperatura di applicazione	Durante l'applicazione e l'essiccamento, la temperatura non deve essere inferiore a + 5 °C né superiore a 30 °C (supporto e aria), 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 1 ora circa, al tatto dopo 2 ore circa, mano successiva dopo 4-6 ore. La durezza superficiale definitiva si ottiene solo dopo 1-2 giorni.
Resa	100 ml/m ² per mano circa
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 Aqua (mano di fondo, mano intermedia e mano di finitura).
Pulizia attrezzi	Immediatamente dopo l'uso con acqua.
Magazzinaggio	Nelle latte originali non aperte si conserva per circa 1 anno; conservare in luogo fresco e asciutto, al riparo dal gelo.

Indicazioni per l'applicazione (continua)

Avvertenza per la scheda BFS n. 26

La classificazione del prodotto verniciante secondo la base del legante corrisponde alla scheda BFS n. 26, classe A.
La classe di resistenza della tinta si evince dalla classificazione del prodotto e dalla ricetta di miscelazione.

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. Esaminare le superfici da verniciare in merito all'idoneità e alla solidità per le mani successive. Osservare la scheda BFS n. 20.

Preparazione generale del supporto

Rimuovere dal supporto sporcizia, prodotti di corrosione e residui sfarinanti. Per ottenere un'aderenza sicura pulire assolutamente il supporto in modo adeguato.

Pulire i vecchi rivestimenti solidi ed integri, quindi carteggiare per togliere il lucido. Rimuovere completamente i vecchi rivestimenti mal aderenti e i distaccanti (p.es. pelle di laminazione, ossido) e le pitture a olio. Riparare i punti difettosi 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 Aqua.

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). 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 Aqua.

Alluminio

Lavare bene e sgrassare le superfici con diluente Universaldün-
nung 6217. 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 Aqua.

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. Per i lavori in ambienti interni assicurare buona aerazione.
Avvertenza: gli acidi sono sostanze pericolose. Devono essere contrassegnati, conservati, trattati e smaltiti conformemente all'Ordinanza sulle sostanze pericolose.
Mano di fondo con Protector Aqua.

Ciclo di verniciatura (continua)

Materie plastiche verniciabili (p.es. PVC rigido)

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 imbi-bente (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 abbondante-mente con acqua pulita e lasciar asciugare bene la superficie. Avvertenza: osservare la scheda BFS n. 22!
Mano di fondo con Protector Aqua.

MANO INTERMEDIA

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

MANO DI FINITURA

Per tutti i supporti summenzionati Mano di finitura con Protector Aqua.

* Osservare la relativa scheda tecnica aggiornata.

3.908 Protector Aqua
Vernici / Velature
Rivestimenti per metalli

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 080112.

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: Settembre 2021
Alla pubblicazione di una nuova versione, la presente perde di validità.

www.herbol.ch



Akzo Nobel Coatings AG
Industriestrasse 17a
CH -6303 Sempach Station
Telefono 041 469 67 00
Telefax 041 469 67 01
E-mail info@herbol.ch
www.herbol.ch

