



SAP	Colori
S.619	Colori di cartella
B619	Binder per sistema tintometrico MCS

Descrizione del prodotto

Composto bicomponente Brillante (±80 gloss) a base di resine epossidiche e cariche minerali di levata qualità, addotto con ammine da miscelare al momento dell'uso. Finitura di aspetto Brillante è caratterizzata da elevata adesione su supporti vari supporti tipo: zincati, alluminio, plastiche dure (previa prova), cemento, metallo, gelcoat, ecc.. Molto resistente agli agenti chimici in genere da utilizzare in ambienti interni. Questa finitura è ideale per la verniciatura di manufatti destinati a impieghi gravosi esposti alla aggressione di agenti chimici conservando un'ottima resistenza meccanica. Idoneo anche per la verniciatura di pavimentazioni industriali.



Catalisi e diluizione		Volume	Peso (g)
Componente A	S.619	-	100
Catalizzatore	Cod. H605	-	33
Diluente	Cod. T605		>10 <20



Durata miscela a 20°C

Con catalizzatore H605 Medium	2-3 h
<i>Temperature più elevate accorciano il tempo di pot-life</i>	



Tabella esempio miscela	Quantità da realizzare										
Comp. A	g ±	100	150	250	300	500	600	800	1000	1500	
Catalizzatore	g ±	33	49,5	82,5	99	165	198	264	330	495	
Diluente	g ±	20	30	50	60	100	120	160	200	300	



Preparazione del supporto

Metallo grezzo	Sabbiare o carteggiare il supporto con carta P240-P320, sgrassare con serie T90, infine applicare 2-3 mani di Epoxy Primer come anticorrosivo. Per ottenere un risultato estetico di maggior pregio è consigliabile, ma non obbligatorio, interporre tra la finitura e Epoxy Primer un fondo tipo il ns. 2K HS Acrylprimer. Terminare il lavoro applicando la finitura desiderata.
Vecchie verniciature consolidate	Carteggiare il supporto con carta abrasiva a secco avendo cura di seguire i seguenti passaggi: P400-P500-P600, sgrassare la superficie con serie T90, applicare 2 mani di 2K Epoxy Finish semiopaca direttamente sulla superficie. Se si desidera ottenere una finitura perfetta è consigliabile, seppur non necessario, interporre tra il supporto carteggiato e la finitura 2 mani del nostro fondo epossiacrilico serie 486 con la tecnica BsB al fine di coprire perfettamente eventuali righe di carteggiatura che potrebbero essere riportate sulla finitura pregiudicandone il risultato finale.
Alluminio e Leghe leggere	Carteggiare il supporto con carta abrasiva a secco avendo cura di seguire i seguenti passaggi: P320-P400-P600, sgrassare la superficie con serie T90, applicare 2 mani di 2K Epoxy Finish semiopaca direttamente sulla superficie. Se si desidera ottenere una finitura perfetta è consigliabile, seppur non necessario, interporre tra il supporto carteggiato e la finitura 2 mani del nostro fondo epossiacrilico serie 486 con la tecnica BsB al fine di coprire perfettamente eventuali righe di carteggiatura che potrebbero essere riportate sulla finitura pregiudicandone il risultato finale.
Acciaio zincato	Carteggiare il supporto con fibra abrasiva very fine. Pulire la superficie con sgrassante fosfatante ns. art. X550. applicare 2 mani di 2K Epoxy Finish semiopaca direttamente sulla superficie. Se si desidera ottenere una finitura perfetta è consigliabile, seppur non necessario, interporre tra il supporto carteggiato e la finitura 2 mani del nostro fondo epossiacrilico serie 486 con la tecnica BsB al fine di coprire perfettamente eventuali righe di carteggiatura che potrebbero essere riportate sulla finitura pregiudicandone il risultato finale.
Plastiche in genere	Carteggiare con fibra abrasiva very fine. A seguire pulire e sgrassare con serie T90. Completare il lavoro con 2K Epoxy Finish. Nota importante; sulla plastica è obbligatorio effettuare sempre un test di adesione specifico, nel caso in cui il test fallisse si consiglia di ripeterlo avendo cura di fiammare la superficie prima di ripetere il test. Ove neanche questa operazione avesse un esito positivo è necessario inviare un campione della plastica da trattare al nostro laboratorio R&D affinché possiamo valutare il giusto ciclo da applicare.



Applicazione

Pressione di spruzzo al calcio	Bar	1,8-2,2
Distanza dal supporto	Cm	15-20
Spessore per mano	µm	±45



Attrezzi

Aerografo a gravità ad alto rendimento	Ø	1,3-1,4
--	---	---------



Adesione diretta su supporti grezzi

	SI/NO
Alluminio	SI
Ferro acciaioso	SI
Ferro zincato	SI
Plastiche in genere	SI
Supporti compositi	SI



Applicazione su supporti verniciati

	SI/NO
Stucchi e fondi poliesteri 2K	SI
Fondi Acrilici 2K a solvente	SI
Fondi epossidici 2K a solvente	SI
Vecchie verniciature ben essiccate	SI
Vernici e fondi a base acqua	SI
Fondi e vernici alchidiche	SI



Sopporta la riverniciatura con:

	SI/NO
Fondi acrilici 2K a solvente	SI
Fondi epossidici 2K a solvente	SI
Basi opache 1K a solvente e a base acqua	SI
Finiture acriliche e poliuretatiche 2K	SI
Finiture Nitro	SI



Proprietà fisiche

Aspetto	Liquido denso
Odore	Tipico del solvente
Peso specifico	1,20 Kg./L (± 5%)
Viscosità	95" (± 3) Ford Cup 4/25° C.
Residuo secco	58%
Resa m2/L	±10 mq/Kg
V.O.C.	ND



Durata miscela a 20°C

Con H605 catalizzatore standard	5-6 h
<i>Temperature più elevate accorciano il tempo di pot-life</i>	



Passaggi

mani piene (100-110 µm ±)	Mani	2-3
---------------------------	------	-----



Essiccazione

	20°C	60°C
Tempo tra le mani (appassimento)	20'-25'	-
Sovraverniciabilità senza dover necessariamente carteggiare	Dopo 8 h Entro 36 h*	Dopo 60' Entro 2 h*
Sovraverniciabilità previa tassativa carteggiatura con P320-P500	Dopo 36 h	Dopo 2 h
<i>*Con temperature più elevate diminuiscono i tempi di sovraverniciabilità senza l'obbligo di carteggiatura.</i>		
Fuori polvere	20'	5-10'
Essiccazione al tatto	3-4 ore	30'
Essiccazione in profondità	8-12 h	60'
Massima resistenza chimica	7 gg	120'



Packaging

	Box
1 Kg	12 Pz
5 Kg	2 Pz
20 Kg	1 Pz
0,75 Kg Binder per MCS	12 Pz
3,75 Kg Binder per MCS	4 Pz
15 Kg Binder per MCS	1 Pz



Stoccaggio

Shelf-Life	>5°C <35°C	2 anni
------------	------------	--------



Precauzioni e sicurezza individuale

Utilizzare una protezione respiratoria adeguata. Setra Vernici consiglia l'uso di un respiratore per l'alimentazione di aria fresca.



Precauzioni e sicurezza in generale

Prima dell'uso leggere attentamente la scheda di sicurezza



Avvertenze

Le informazioni qui contenute si basano su prove di laboratorio e sulle nostre attuali conoscenze. Ci riserviamo la facoltà di apportare variazioni ai dati caratteristici del prodotto in relazione al progresso tecnologico o a sviluppi produttivi. A causa dei fattori che sfuggono al nostro controllo in fase applicativa del prodotto, le informazioni qui contenute non si prefiggono di assumere forma di garanzia per determinate specifiche del prodotto medesimo, oppure la sua idoneità per una determinata applicazione. Nel caso venga accertata una responsabilità, questa sarà limitata per i danni, al valore dei prodotti forniti e impiegati dall'utilizzatore. Garantiamo comunque la costanza di qualità dei nostri prodotti. Rispondiamo del prodotto solo nell'ambito delle Condizioni Generali di Vendita. La presente Scheda Tecnica annulla e sostituisce tutte le precedenti.

F.A.Q.	Cause	Come evitare il difetto	Rimedio
Bolle d'acqua sul film	Acqua di condensa presente nell'impianto dell'aria compressa; Acqua esistente sul supporto non eliminata prima della verniciatura; Fondo o base preesistente idrodiluibile non perfettamente asciutta e/o compatibile con la finitura; Schizzi d'acqua estranei alla verniciatura depositatisi sul film accidentalmente;	Verificare e mantenere periodicamente l'impianto dell'aria depurandolo di qualsiasi traccia di acqua esistente all'interno del compressore e dell'impianto stesso; Dotare l'impianto di filtri abbattitori di umidità, e/o essiccatori d'aria; Non verniciare in presenza di forte umidità ambientale;	Attendere che il film sia totalmente essiccato, carteggiare la superficie in prossimità del difetto e ripetere l'applicazione; Se il difetto è particolarmente evidente sarà necessario applicare un fondo carteggiabile per correggere il difetto, carteggiare e ripetere l'applicazione della finitura
Presenza di bolle d'aria originate dall'insorgenza di ruggine sul supporto	Errata o mancata decontaminazione e pulizia del supporto prima di verniciare; Mancata applicazione di un fondo anticorrosivo; In caso di sabbiatura del supporto, potrebbe essere trascorso troppo tempo tra la sabbiatura e la riverniciatura con il primer anticorrosivo; Presenza di forte umidità appena prima o durante l'applicazione del fondo anticorrosivo.	Eliminare dal supporto ogni traccia di ruggine mediante spazzolatura o sabbiatura non superando mai le 2 ore tra sabbiatura e l'applicazione del fondo anticorrosivo, eventualmente prima di iniziare il trattamento anticorrosivo si consiglia di applicare prima un fosfatante per metallo; Non verniciare in presenza di forte umidità ambientale; Utilizzare preferibilmente fondi anticorrosivi di natura epossidica tipo ns. serie 680;	Eliminare completamente ogni traccia di ruggine e di fondo e/o vernice dal supporto, Applicare prima possibile il fondo anticorrosivo scelto seguendo le indicazioni della relativa ST. Successivamente ripetere l'applicazione della finitura scelta.
Presenza di evidenti fori a forma di cratere in ordine sparso di dimensioni irregolari;	Spessore elevato effettuato con pochi passaggi; Supporto contaminato da grasso, sporcizia o qualsiasi altra sostanza incompatibile con il composto utilizzato; Utilizzo di panni antipolvere non idonei; Presenza di umidità eccessiva nell'ambiente di lavoro; Presenza di acqua di condensa nell'impianto dell'aria compressa; Essiccazione forzata troppo elevata; Esposizione del supporto verniciato al sole o ad altra fonte di calore non controllata; Utilizzo lampada ad infrarossi su un composto non idoneo a tale sistema di essiccazione;	Rispettare spessori e tempi di sovrapplicabilità indicati nella scheda tecnica; Pulire il supporto da trattare con sgrassanti tipo la ns. serie T90; Eeguire la manutenzione periodica all'impianto dell'aria compressa e al sistema di aereazione della cabina di spruzzo; Non utilizzare sistemi di ausilio all'essiccazione non specificatamente indicati in scheda tecnica; Non mettere il supporto ad asciugare in ambienti ove potrebbero essere presenti fenomeni atmosferici incontrollati; Non verniciare supporti particolarmente caldi, ad esempio supporti esposti per molto tempo ai raggi solari;	Attendere che il film sia totalmente essiccato, successivamente: 1) Nei casi più estremi è necessaria la riverniciatura del manufatto ripetendo il ciclo lavorativo, carteggiatura, stuccatura e nuova applicazione della finitura 2) Nei casi meno evidenti è sufficiente un leggero livellamento della superficie mediante carteggiatura, successivamente sgrassare e ripetere l'applicazione della finitura;
Sono presenti delle aree nelle quali il film di vernice risulta distaccato in parte o completamente e in modo omogeneo.	Se il distacco è parziale e non omogeneo: Il supporto non è stato carteggiato se prevista la carteggiatura, e/o è stato carteggiato non rispettando le indicazioni della scheda tecnica; Il supporto non è stato opportunamente pulito e sgrassato con prodotti specifici tipo la ns. serie T90; Se il distacco è totale ed omogeneo: Questa finitura non è indicata per tipo di supporto trattato; Mancato rispetto dei tempi di sovrapplicabilità della finitura; Spessore del film di vernice eccessivo; Essiccazione mediante ausilio di una lampada IR non corretta, lampada troppo vicina al supporto, temperatura elevata; Verniciatura eseguita su un supporto troppo caldo;	Controllare preventivamente sulla presente ST su quali supporti è possibile applicare direttamente la finitura; Attenersi alle indicazioni della ST in merito al trattamento del supporto; Utilizzare prodotti specifici per sgrassaggio tipo ns. serie T90; non usare solventi generici tipo solventi nitro; Rispettare scrupolosamente tempi di appassimento e spessori indicati sulla presente ST; Utilizzare solo ausili di cottura indicati in ST se non specificatamente indicate non utilizzare ausili non previsti, evidentemente non sono state fatte prove specifiche; Non verniciare con temperature eccessivamente calde o supporti esposti a forti fonti di calore come i raggi solari diretti;	A film completamente essiccato: Asportare mediante azione meccanica tutto il ciclo di verniciatura portando il supporto a nudo, sgrassare con prodotti specifici tipo ns. serie T90, nel caso in cui 2K Epoxy Finish non sia indicato per essere applicato sul supporto in questione, utilizzare preventivamente un adeguato fondo aggrappante indicato per quel tipo di supporto e ripetere la verniciatura;



F.A.Q.	Cause	Come evitare il difetto	Rimedio
Sono presenti delle macchie giallastre in corrispondenza di aree dove sono state effettuate delle operazioni di stuccatura del supporto nella fase di preparazione alla verniciatura.	Errata catalisi dello stucco poliestere, eccesso di perossido;	Catalizzare lo stucco poliestere e/o qualsiasi altro prodotto bicomponente attenendosi scrupolosamente alle indicazioni indicate in ST; Non catalizzare mai ad occhio, soprattutto se il rapporto di catalisi è particolarmente basso come nel caso degli Stucchi poliestere; Per una catalisi precisa è preferibile utilizzare il metodo di catalisi a peso in luogo di quello a volume;	A film completamente essiccato: Carteggiare il supporto verniciato e ripetere il ciclo di verniciatura come se si stesse partendo da zero rispettando scrupolosamente i rapporti di catalisi soprattutto dello stucco;
In alcune zone della verniciatura sono presenti delle aree raggrinzite del film di verniciatura.	La natura della verniciatura preesistente non può essere sovraverniciata con 2K Epoxy Finish; Il substrato non è perfettamente asciutto; Il substrato ha uno spessore troppo elevato e non è essiccato perfettamente anche in profondità; Il solvente utilizzato per diluire 2K Epoxy finish è troppo aggressivo; Se l'arricciatura è circoscritta nelle aree di attacco tra vecchia e nuova verniciatura, indebolimento dello strato di vernice preesistente causato dalla carteggiatura che ne ha ridotto eccessivamente lo spessore rendendola facilmente aggredibile;	Verificare che la vernice preesistente può essere riverniciata con prodotti a base nitro; Utilizzare il diluente per diluire 2K Epoxy Finish indicato nella presente ST; Nel caso di situazione critiche ma eseguibili, usare l'accortezza di applicare delle mani leggere di 2K Epoxy Primer intervallandole tra loro con un tempo di evaporazione del solvente sufficiente affinché stesso non aggredisca la vernice preesistente;	A film completamente essiccato: Spianare mediante carteggiatura l'area raggrinzita, isolare con fondo epossidico ns. Serie 680, potrebbe non essere necessario riapplicare 2K Epoxy Primer eseguendo quindi direttamente l'applicazione della finitura sul fondo epossidico;
Sul film di vernice è evidente un affioramento di ossido di ruggine	Mancata o insufficiente applicazione di un fondo anticorrosivo idoneo alle condizioni ambientali alle quali viene esposto il manufatto verniciato; Scarsa cura nel pulire il supporto da eventuale presenza di ruggine preesistente; Il supporto è stato sabbato ed è trascorso troppo tempo prima di essere protetto con il fondo antiruggine; Presenza di umidità prima e durante l'applicazione del fondo anticorrosivo; Aggressione del film di vernice da parte di sostanze particolarmente aggressive come ad esempio i residui biologici degli animali;	Scegliere il fondo anticorrosivo in funzione delle reali condizioni di esercizio alle quali viene esposto il manufatto. Si consiglia l'uso di fondi anticorrosive di natura epossidica tipo la ns. Serie 680; Rispettare gli spessori da applicare indicate nella scheda tecnica del fondo anticorrosivo; Rimuovere preventivamente ogni traccia di ruggine dal supporto. In caso di sabbatura intervenire tempestivamente con la protezione anticorrosiva mediante l'applicazione del fondo; Non applicare in presenza di umidità ambientale;	In casi limitati e circoscritti pulire accuratamente il supporto rimuovendo ogni traccia di ruggine e vernice che si stacca e ripetere il ciclo di verniciatura osservando le indicazioni della presente ST; Nei casi particolarmente gravi si consiglia la sabbatura del supporto e successivamente ripetere il ciclo di verniciatura osservando le indicazioni della presente ST;