



AKRYLSMALTO
HS DTM Semilucido Acriluretanico
SCHEDA TECNICA

DESCRIZIONE DEL PRODOTTO E INDICAZIONI D'IMPIEGO

Smalto acrilpoliuretanico semilucido DTM per metallo, leghe leggere e lamiera zincata a base di particolari resine acriliche idrossilate e poliisocianati alifatici. Il prodotto è caratterizzato da ottima resistenza all'esterno, buon potere anticorrosivo su ferro e ottima adesione su lamiera zincata. Utilizzabile come mano di fondo-finitura con buon potere anticorrosivo per supporti metallici in genere.

CARATTERISTICHE FISICHE

Peso specifico	da 1,10 a 1,25 kg/l
Residuo secco in massa	70% ± 2%
Residuo secco in volume	53% ± 2% g/l
Classificazione per tipo chimico del legante	Acrilico idrossilato
Resistenza alla temperatura	80°C in continuo
Resa media teorica (*)	7,6 mq/Kg - 9,7 mq/l
Colori	Linea Industria Pro-Sint
Viscosità a 20°C	1500 ± 200 mPa.s G 3 - V 20

CATALIZZATO CON: **Catalizzatore per Akryl Fondo e Smalto s.302.2138**

Rapporto di miscelazione (A+B) In peso: 100 colorato + 25

Rapporto di pigmentazione in peso: 75 + 25

Pot Life: circa 6/8 ore

INDICAZIONI PER L'APPLICAZIONE

Temperatura dell'ambiente e del supporto:	min. 5 °C max. 35 °C
Umidità relativa dell'ambiente:	massima 60%
Umidità del supporto:	applicare su superfici visibilmente asciutte

Essiccazione	ad aria a T.a. di 20°C	
Fuori polvere	da 20 a 30 minuti	allo spessore indicato per mano
Fuori tatto	da 1 a 2 ore	allo spessore indicato per mano
Secco in profondità	da 24 a 36 ore	allo spessore indicato per mano
Intervallo di Sovraverniciatura	Min 4 ore - Max 48 ore	(dopo è necessario carteggiare)

Polimerizzazione totale	14 giorni	allo spessore totale indicato
Spessore secco per mano	50 micron	

N. mani consigliate per ottenere la corretta protezione: 2

La resa può variare in funzione delle caratteristiche dei supporti ed al sistema di applicazione utilizzato.

Preparazione dei supporti

Le operazioni di pulizia e preparazione dei supporti sono molto importanti al fine di ottenere prestazioni e risultati ottimali dai cicli di verniciatura. La scelta dei trattamenti di preparazione è condizionata dalle tipologie e dalle condizioni dei supporti e deve permettere di ottenere superfici perfettamente pulite ed asciutte, esenti da grassi, unti, oli, calamina, ossidi, polveri o contaminanti che possano precludere il corretto ancoraggio delle finiture.

Sgrassaggio

Da effettuare con detergenti idrosolubili o solventi. Lo scopo di questo trattamento consiste nell'asportazione di unto e grasso.

Pulizia manuale o meccanica

Da effettuare prima o dopo lo sgrassaggio. Consiste nell'asportazione manuale o meccanica di vecchie pitture non bene ancorate e di scaglie di laminazione.



Gradi di preparazione Meccanica

St2 – Rimozione tramite raschiatura, carteggiatura e spazzolatura metallica delle scaglie di ruggine e delle parti ossidate da effettuare utilizzando spazzole metalliche, carte abrasive, mole, dischi abrasivi, ecc. fino ad ottenere superfici con aspetto quasi metallico.

St3 – Trattamento come descritto in **St2** ma eseguito in modo più accurato fino ad ottenere superfici con aspetto metallico.

Gradi di preparazione mediante sabbiatura

Sa1 - Sabbiatura **leggera** corrispondente ad una buona spazzolatura. Si devono asportare tutte le parti facilmente staccabili, la ruggine, o altre particelle estranee.

Sa2 - Sabbiatura **accurata** corrispondente alla sabbiatura commerciale. Le scaglie di laminazione, la ruggine, e le particelle estranee devono essere quasi totalmente eliminate. Dopo questa operazione la superficie si presenta grigiastria.

Sa2 ½ - Sabbiatura **molto accurata** corrispondente alla sabbiatura al metallo quasi bianco; come la precedente, questa operazione deve lasciare la superficie perfettamente pulita e le eventuali piccole impurità ancora esistenti devono apparire come deboli variazioni di colore sul supporto. Dopo questa operazione la superficie si presenta quasi bianca.

Sa3 - Sabbiatura al **metallo bianco**, deve condurre all'ottenimento di una superficie metallica perfettamente pulita.

Diluenti e diluizioni

Applicazione	Pennello/Rullo	Airless	Aria
Diluyente per Poliuretanic		5-10% (p/p)	10% (p/p)
Diametro dell'ugello		8 - 10 - 12 - 14 µin (micropollici)	1,1 - 1,3
Pressione all'ugello		140 - 120 - 100 bar	3,5 - 4,0 bar
Solvente per pulizie	Diluyente Nitro		

Ciclo applicativo

1.1 Applicazione su METALLO NUOVO

I supporti dovranno essere puliti e asciutti, privi di polvere e di parte scarsamente coerenti. Carteggiare e sgrassare prima di procedere all'applicazione del ciclo di pitturazione.

Applicare direttamente due mani di Akrylsmalto s.323 rispettando i tempi di sovra applicazione suggeriti. Il grado di preparazione richiesto per l'applicazione diretta deve corrispondere all' **St3**

In Alternativa applicare una mano di fondo con **Antiruggine al Fosfato di Zinco s.207** diluita il 10% in volume con diluente sintetico o nitro, in alternativa applicare due mani di **Machinery s.311** diluito o con diluente sintetico rapido o con diluente nitro. Nel caso in cui sia necessario un fondo con grado di riempimento più elevato utilizzare **Akryl-Fondo HS Acriluretanico s.379**.

Quindi applicare due mani di finitura **Akrylsmalto s.323** utilizzando lo specifico diluente in funzione al sistema applicativo adottato.

1.2 Applicazione su METALLO GIA' PITTURATO

Rimuovere tutte le parti non aderenti al supporto, eventualmente sverniciare, carteggiare e pulire i supporti con diluente sintetico prima dell'applicazione delle finiture. Eventuali tracce di ruggine dovranno essere rimosse e/o opportunamente trattate con **CLINTOP RUST s.187** (consultare scheda tecnica per le modalità applicative) o con **Antiruggine al Fosfato di Zinco s.207** in alternativa applicare due mani di **Machinery s.311** diluito o con diluente sintetico rapido o con diluente nitro. Nel caso in cui sia necessario un fondo con grado di riempimento più elevato utilizzare **Akryl-Fondo HS Acriluretanico s.379**. Applicare su tutta la superficie due mani di finitura **Akrylsmalto s.323** diluito o con diluente sintetico rapido o con diluente nitro in funzione del sistema di verniciatura adottato e della tipologia del prodotto di fondo.

Tutti i tempi indicati in applicazione (essiccazione fuori polvere, fuori tatto, ecc.) si intendono riferiti a una temperatura di circa 20°C salvo quando diversamente indicato.

Il produttore si riserva di variare le caratteristiche tecniche del prodotto senza preavviso. Richiedere sempre la scheda tecnica aggiornata.

IND323 Rev. 1 del 24/05/2025