

## Hydro-PU-Spray Smalto semiopaco 2188

A base d'acqua, odore blando, per applicazione con metodo a spruzzo, per ambienti interni



Sistema tintometrico

Base code

### Campo d'impiego

Per rivestimenti a finire particolarmente pregiati a basso impatto ambientale, applicati con metodo a spruzzo su legno e materiali in legno, metalli, (compresi i metalli non ferrosi) e plastiche verniciabili (secondo la scheda tecnica BFS n. 22), ecc. Utilizzabile anche come rivestimento intermedio di termosifoni (resistenza al calore fino a +80 °C). Indicato appositamente per l'efficace applicazione a spruzzo airless ed aircoat nel sistema di applicazione combinata con Hydro-PU-Spray Filler 2120. Particolarmente idoneo per progetti che presentano un numero elevato di porte, intelaiature, pareti divisorie, o simili.

### Caratteristiche

- A base d'acqua
- Odore blando
- Smalto semiopaco di alta qualità per applicazione con metodo a spruzzo
- Per ambienti interni
- Realizzato con la modernissima tecnologia con leganti PU
- Indicato appositamente per l'efficace applicazione a spruzzo airless e aircoat
- Resistente al blocking
- Tendenza all'ingiallimento estremamente ridotta
- Eccellente dilatazione
- Buon potere coprente e riempitivo
- Altamente resistente alla luce
- Ottima adesività su superfici verticali (fino a 250 µm di spessore dello strato umido)
- Facile da pulire
- Conforme a EN 71- 3, sicurezza dei giocattoli, resistente al sudore e alla saliva
- Conforme ai requisiti della Commissione per la valutazione degli effetti sulla salute dei prodotti per l'edilizia (AgBB)

### Descrizione del materiale

**Colori** 0095 bianco  
Ulteriori colori sono miscelabili con il sistema tintometrico Brillux.

## Descrizione del materiale

<b>Grado di brillantezza</b>	Semiopaco
<b>Composizione</b>	Dispersione poliuretana di poliacrilato
<b>COV</b>	Valore limite UE per questo prodotto (cat. A/d): 130 g/l (2010). Questo prodotto contiene max. 100 g/l COV.
<b>Densità</b>	Circa 1,0 – 1,35 g/cm <sup>3</sup>
<b>Confezione</b>	0095 bianco: 5l Sistema tintometrico: 5l

## Lavorazione

<b>Diluizione</b>	Pronto per l'applicazione a spruzzo. Utilizzare esclusivamente non diluito.
<b>Colorazione</b>	Non colorare.
<b>Compatibilità</b>	Non mescolare con materiali di tipo diverso.
<b>Applicazione</b>	Hydro-PU-Spray Smalto semiopaco 2188 va applicato non diluito con metodo a spruzzo airless o aircoat. Tutte le informazioni relative all'applicazione a spruzzo sono riassunte nella tabella "Dati relativi all'applicazione a spruzzo".
<b>Resa</b>	Circa 170 – 200 ml/m <sup>2</sup> per mano. Stabilire la resa effettiva con una prova pratica sulla superficie da trattare.
<b>Temperatura di lavorazione</b>	Non applicare se la temperatura dell'aria e della superficie da trattare sono inferiori a +5 °C.
<b>Pulizia degli utensili</b>	Con acqua immediatamente dopo l'uso. Rimuovere i residui secchi di colore, p.es. sullo spruzzatore e sul cappuccio d'aria, con Detergente universale 1032, o lo sporco più ostinato anche con Diluente speciale per resina sintetica 915.

## Dati relativi all'applicazione a spruzzo

Sistema a spruzzo	Ugello	Temperatura del materiale	Aria in ingresso	Pressione materiale/ quantità di materiale	Diluizione	Passate incrociate
Aircoat 1	0,009 – 0,011 pollici <sup>1)</sup>	–	circa 1,0 bar	60 – 80 bar	non diluito	1–1½
Aircoat/ TempSpray		+50–60 °C	circa 1,0 ba	30 – 40 bar	non diluito	1–1½
Airless	0,008 – 0,010 pollici <sup>2)</sup>	–	–	80 – 90 bar	non diluito	1–1½
Airless/ TempSpray		+50–60 °C	–	40 – 50 bar	non diluito	1–1½
Batteria-Airless <sup>3)</sup>	0,008 pollici	–	–	Regolatore livello 5 (110 bar)	non diluito	1 - 1½

I dati si basano su una temperatura del sottofondo e ambiente pari a +20°C.

<sup>1)</sup> I dati si riferiscono all'utilizzo di ugelli aircoat 09/40 (cappuccio d'aria blu).

<sup>2)</sup> I dati si riferiscono all'utilizzo di ugelli FineFinish 408 (TradeTip 3 - viola); per l'applicazione su grandi superfici si può anche usare l'ugello 410 a impostazioni invariate.

<sup>3)</sup> I dati si riferiscono all'utilizzo del dispositivo a spruzzo SprayPack 18 V Select 3344.

## Asciugatura (+20°C, 65% di umidità relativa)

Fuori polvere dopo circa 1 ora. Sovraverniciabile dopo circa 5 ore; completamente asciutto dopo circa 1-2 giorni.  
In caso di temperature inferiori e/o di una maggiore umidità dell'aria occorre calcolare tempi di asciugatura maggiori.

## Immagazzinaggio

Al fresco, all'asciutto e al riparo dal gelo. Chiudere ermeticamente le confezioni aperte.

## Dichiarazione

**Avvertenza** Contiene conservanti

**Codice del prodotto** BSW30  
Fanno fede le informazioni riportate nella scheda dati di sicurezza aggiornata.

## Modalità di applicazione

- Preparazione del sottofondo**
- Il sottofondo deve essere solido, asciutto, pulito, in grado di reggere il prodotto e privo di distaccanti.
  - Verificare l'idoneità, la capacità di reggere il prodotto e l'adesività dei rivestimenti esistenti.
  - Preparare lo zinco e le superfici zincate pulendoli con il Detergente universale 1032 o con un imbibente ammoniacale (secondo la scheda tecnica BFS n. 5, paragrafo 3.3).
  - Pulire l'alluminio grezzo p.es. con il Detergente universale 1032 e un tessuto abrasivo e infine sciacquare bene con acqua calda. Per il trattamento dell'alluminio, osservare la scheda tecnica BFS n. 6.
  - Controllare l'idoneità, la capacità di carico e l'adesione dei rivestimenti esistenti
  - Carteggiare accuratamente le vecchie vernici intatte
  - Rimuovere completamente i rivestimenti non intatti e non idonei e smaltirli secondo i regolamenti vigenti.
  - Carteggiare accuratamente gli strati di vernice intatti. Durante l'applicazione o la rimozione di strati di vernici possono sprigionarsi polveri/vapori dannosi per la salute, p.es. a causa di carteggiatura e decapaggio. Eseguire i lavori solo in zone ben aerate e, se necessario, munirsi di idonee attrezzature protettive (per la respirazione).
  - V. anche le norme VOB parte C, DIN 18363, paragrafo 3.

## Tinteggiatura interna su legno

Sottofondi	Mano di fondo <sup>1) 2)</sup>	Rivestimento intermedio	Rivestimento a finire
Elementi di legno, materiali in legno, non trattati	A seconda delle esigenze, Lacryl Primer universale 246 o Isoprimer 243	Hydro-PU-Spray Filler 2120	Hydro-PU-Spray Smalto semiopaco 2188
Elementi in legno, materiali in legno, con strato intatto di vernice vecchia	Punti danneggiati, se necessario, con Lacryl Primer universale 246 o Isoprimer 243		

<sup>1)</sup> Per evitare l'affioramento di sostanze idrosolubili, in caso di vernici bianche o chiare utilizzare Isoprimer 243 per la mano di fondo. In caso di legno contenente molte sostanze, si consiglia di applicare una seconda mano di fondo.

<sup>2)</sup> A seconda delle esigenze, dopo la mano di fondo è possibile stuccare le superfici in ambienti interni, p.es. con lo Stucco per smalto 518.

Tinteggiatura interna su ferro e acciaio

Sottofondi	Mano di fondo <sup>1) 2)</sup>	Rivestimento intermedio	Rivestimento a finire
Ferro/acciaio non trattato	A seconda delle richieste, Primer aggrappante 850 o Primer universale 227	Hydro-PU-Spray Filler 2120	Hydro-PU-Spray Smalto semiopaco 2188
Ferro/acciaio con primer di fabbrica			
Ferro/acciaio con strato intatto di vernice vecchia	Punti danneggiati con Primer aggrappante 850 o Primer universale 227		
Radiatori con intatta laccatura al fuoco, verniciature in polvere e tubature di metalli non ferrosi non trattate in interni	2K-Epoxi Varioprimer S 864 o 2K-Epoxi Varioprimer 865		

1) A seconda delle esigenze, dopo la mano di fondo è possibile stuccare le superfici in ambienti interni, p.es. con lo Stucco per smalto 518.

2) In caso di coil coating, rivestimenti con smalti in polvere e bicomponenti, si consiglia di passare sempre una mano di fondo con Varioprimer 2K EP 865 o Varioprimer 2K EP S 864. L'idoneità dei Coil Coating deve essere verificata in cantiere caso per caso.

Tinteggiatura interna su zinco, acciaio zincato, alluminio e PVC rigido

Sottofondi	Mano di fondo <sup>1) 2)</sup>	Rivestimento di fondo ovvero intermedio	Rivestimento a finire
Zinco, elementi zincati non trattati	–	Hydro-PU-Spray Filler 2120	Hydro-PU-Spray Smalto semiopaco 2188
Alluminio metallo grezzo, non trattato	A seconda delle esigenze, con 2K-Aqua Epoxi Primer spray 2375, 2K-Aqua-Epoxi-Primer 2373, 2K-Epoxi Varioprimer S 864 o 2K-Epoxi Varioprimer 865		
PVC rigido non trattato	2K-Epoxi Varioprimer S 864 o 2K-Epoxi Varioprimer 865		
Zinco, elementi zincati con primer di fabbrica	Se necessario, con 2K-Aqua Epoxi Primer spray 2375, 2K-Aqua-Epoxi-Primer 2373, 2K-Epoxi Varioprimer S 864 o 2K-Epoxi Varioprimer 865		
Zinco, elementi zincati, alluminio con strato intatto di vernice vecchia	Applicare sui punti danneggiati, se necessario, 2K-Aqua Epoxi Primer spray 2375, 2K-Aqua-Epoxi-Primer 2373, 2K-Epoxi Varioprimer S 864 o 2K-Epoxi Varioprimer 865		

1) A seconda delle esigenze, dopo la mano di fondo è possibile stuccare le superfici in ambienti interni, p.es. con lo Stucco per smalto 518.

2) In caso di coil coating, rivestimenti con smalti in polvere e bicomponenti, si consiglia di passare sempre una mano di fondo con Varioprimer 2K EP 865 o Varioprimer 2K EP S 864. L'idoneità dei Coil Coating deve essere verificata in cantiere caso per caso.

Avvertenze

**Evitare il contatto con plastificanti**

Evitare che lo smalto entri in contatto con materiali sintetici contenenti plastificanti, come guarnizioni/sigillanti, ecc. Utilizzare profili privi di plastificanti.

**Superfici sottoposte a sollecitazioni**

Per le superfici sottoposte a sollecitazioni di maggiore intensità si consiglia l'utilizzo di sistemi di verniciatura bicomponenti.

**Impiego di materiali diversi su un elemento**

Nel caso si utilizzino prodotti e metodi applicativi diversi, p.es. su porte e intelaiature (superfici di porte con metodo a spruzzo, intelaiature a pennello), si consiglia di effettuare un'applicazione di prova su una superficie campione. È inevitabile che in questo caso si verifichino minime divergenze cromatiche, di brillantezza e nell'aspetto superficiale (v. la scheda tecnica BFS n. 25).

## Avvertenze

- Evitare il contatto tra vernici** Gli smalti/le vernici a base d'acqua hanno un comportamento termoplastico; occorre pertanto evitare il contatto tra vernici, ad es. qualora vengano impilate ecc.
- Realizzazione con colori brillanti e intensi** I colori brillanti e intensi, p.es. nella gamma del giallo, dell'arancione, del rosso, del magenta e del giallo verde hanno minore potere coprente per la natura dei loro pigmenti. In caso di colori critici in queste tonalità si consiglia di passare preventivamente un colore di fondo abbinato (Basecode) assicurando una copertura completa. Potrebbero essere necessarie più mani rispetto alla procedura standard.
- Abrasioni dovute a sollecitazioni meccaniche** In caso di colori intensi e scuri possono verificarsi abrasioni dei pigmenti sulla superficie pitturata dovute a sollecitazioni meccaniche. Ciò è insito nella natura delle vernici semiopache e non costituisce motivo di reclamo.
- Pulizia e manutenzione** Per la pulizia delle superfici verniciate utilizzare un panno morbido e pulito, asciutto o umido, senza aggiunta di sostanze abrasive, corrosive o contenenti solventi. Pulire senza esercitare pressione eccessiva (non lucidare le superfici). Eseguire preliminarmente una pulizia di prova in un punto nascosto. Pulire solo le superfici completamente asciutte e indurite.
- Ulteriori indicazioni** Osservare le indicazioni riportate nelle schede tecniche dei prodotti da utilizzare.

## Note

Questa scheda tecnica è basata su un intenso lavoro di sviluppo e un'esperienza pratica pluriennale. La traduzione corrisponde alla versione tedesca aggiornata in conformità alle leggi, normative, disposizioni e linee guida tedesche. Il contenuto non costituisce alcun rapporto contrattuale. 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. Si applicano, inoltre, le nostre Condizioni generali di contratto.

Alla pubblicazione di una nuova versione aggiornata della presente scheda tecnica le precedenti indicazioni perdono di validità. La versione attuale può essere scaricata da Internet.

Brillux Italia GmbH/SRL  
Via Johann Georg Mahl 15  
39031 Bruneck/Brunico  
ITALIA  
Tel. +39 0474 8318-40  
Fax +39 0474 8318-50  
info@brillux.it  
www.brillux.it