

Hydro-PU-XSpray Filler 2220



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



Sistema tintometrico

Basecode

Campo d'impiego

Per rivestimenti di fondo e intermedi con proprietà aggrappanti ed efficienti 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 nel sistema di applicazione combinata con Hydro-PU-XSpray Smalto semiopaco 2288.

Caratteristiche

- A base d'acqua
- Odore blando
- Sottosmalto filler di alta qualità
- Per ambienti interni
- Realizzato con la modernissima tecnologia con leganti PU
- Ideale per i dispositivi a spruzzo XVLP
- Pratico coperchio a vite che facilita l'apertura
- Buon potere riempitivo ed elevata resistenza allo scorrimento
- Eccellente dilatazione
- A rapida essiccazione
- Conforme ai requisiti della Commissione per la valutazione degli effetti sulla salute dei prodotti per l'edilizia (AgBB)

Descrizione del materiale

Colori	0095 bianco Le tonalità Basecode e i colori chiari e medi sono ottenibili con il sistema tintometrico Brillux.
Grado di brillantezza	Opaco
Composizione	Dispersione di poliaccrilato uretanizzata
COV	Valore limite UE per questo prodotto (cat. A/d): 130 g/l (2010). Questo prodotto contiene max. 100 g/l COV.

Descrizione del materiale

Densità	Circa 1,25 – 1,30 g/cm ³
Confezione	0095 bianco e sistema tintometrico: fusto speciale da 1 litro esclusivamente per i dispositivi a spruzzo XVLP

Lavorazione

Diluizione	Pronto per l'applicazione a spruzzo. Utilizzare esclusivamente non diluito.
Colorazione	Non colorare.
Compatibilità	Non mescolare con materiali di tipo diverso.
Applicazione	Applicare Hydro-PU-XSpray Filler 2220 non diluito con il metodo a spruzzo. Tutte le informazioni relative all'applicazione a spruzzo sono riassunte nella tabella "Dati relativi all'applicazione a spruzzo".
Resa	Circa 140 – 170 ml/m ² per strato. Stabilire la resa effettiva con una prova pratica sulla superficie da trattare.
Temperatura di lavorazione	Non applicare se la temperatura dell'aria e della superficie da trattare sono inferiori a +5 °C.
Pulizia degli utensili	Con acqua immediatamente dopo l'uso. Rimuovere i residui secchi di colore, ad esempio sugli ugelli dello spruzzatore, con Detergente universale 1032 o lo sporco più difficile anche con il Diluente Speciale per resina sintetica 915.

Dati relativi all'applicazione a spruzzo

Sistema a spruzzo	Ugello	Angolo di spruzzo	Aria in ingresso/ flusso d'aria	Pressione materiale/quantità di materiale	Diluizione	Passate incrociate
Bassa pressione ¹⁾	Frontend giallo ²⁾	–	50 – 100%	Impostazione anello 6 – 8	non diluito	1–1½

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

¹⁾ I dati si riferiscono alla tecnologia XVLP con Wagner FinishControl FC 3500 o FC 5000.

²⁾ Erogatore StandardSpray (giallo) per tutti gli smalti e le vernici d'uso comune. Mantenere l'ugello pulito anche durante la lavorazione. Rimuovere con una spazzola morbida i residui secchi di vernice. Osservare le indicazioni del fabbricante del dispositivo.

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

Fuori polvere dopo circa 1 ora, sovraverniciabile dopo circa 5 ora. 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	BSW20 Fanno fede le informazioni riportate nella scheda dati di sicurezza aggiornata.

Modalità di applicazione

Preparazione del sottofondo	Il sottofondo deve essere solido, asciutto, pulito, con buone proprietà aggrappanti, in grado di reggere il prodotto e privo di distaccanti. Pulire lo zinco e le superfici zincate con un imbibente ammoniacale secondo la scheda tecnica BFS n. 5. 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. Preparare le superfici in plastica secondo la scheda tecnica BFS n. 22. Verificare l'idoneità, la capacità di reggere il prodotto e l'adesività dei fondi industriali intatti o delle vecchie vernici intatte. Rimuovere i rivestimenti non intatti e non idonei. Carteggiare accuratamente gli strati di vernice intatti. Durante l'applicazione o la rimozione di vernici possono sprigionarsi polveri/vapori dannosi per la salute, ad esempio 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.
Mano di fondo	A seconda dell'elemento costruttivo, delle richieste e delle preferenze del caso, con fondi a base di resina alchidica, acrilica o epossidica, p.es. Lacryl Primer universale 246, Isoprimer 243, 2K-Aqua Primer spray EP 2375, 2K-Aqua Primer EP 2373, Varioprimer 2K EP 865 o Varioprimer 2K EP S 864.
Stuccatura	All'occorrenza, 1-2x con Stucco per smalto 518.
Rivestimento intermedio	Rivestimento di fondo ovvero intermedio, senza diluizione, con Hydro-PU-XSpray Filler 2220. Utilizzare un tessuto abrasivo, p.es. foglio abrasivo in TNT 3244 o carta abrasiva con grana > 360, per eliminare i residui di polvere prima della verniciatura a finire.
Rivestimento a finire	Rivestimento a finire nel sistema con Hydro-PU-XSpray Smalto semiopaco 2288.

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.
Nota per coil coating, smalto in polvere	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.
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.
Ulteriori indicazioni	Osservare le indicazioni riportate nelle schede tecniche dei prodotti da utilizzare.

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 SRL
Via Waltraud Gebert Deeg 12
39100 Bolzano (BZ)
ITALIA
Tel. +39 0471 18324-00
Fax +39 0471 18324-15
info@brillux.it
www.brillux.it