

MP Resina a spessore 229



Semiopaca, monocomponente, altamente resistente agli agenti atmosferici, per esterni e interni



Sistema tintometrico

Base code

Campo d'impiego

Per la realizzazione di rivestimenti spessi efficienti, decorativi e antintemperie in ambienti interni ed esterni. Prodotto particolarmente indicato nel sistema di applicazione combinata con Primer universale 227 per sottofondi in ferro e acciaio. Utilizzabile anche direttamente su zinco, sottofondi zincati, alluminio (metallo nudo), plastica riverniciabile (secondo la scheda tecnica BFS n. 22), ecc. Il prodotto è anche adatto per il restauro di vecchie vernici intatte o rivestimenti, p.es. coil coating. Inoltre, si possono rivestire in maniera efficace elementi in metalli, p.es. costruzioni di capannoni e in acciaio, tralicci, silos, impianti gru, serbatoi e tubature.

Caratteristiche

- Rivestimento spesso monocomponente a base di resina copolimerizzata
- Prodotto particolarmente indicato nel sistema di applicazione combinata con Primer universale 227
- Rivestimento decorativo e resistente alle intemperie
- A essiccazione fisica, non si screpola
- Resistente al clima industriale
- Eccellente adesività
- Rapida asciugatura
- Buon potere coprente
- Sistema di applicazione combinata testato su acciaio e acciaio zincato conformemente alla categoria di corrosività C3 o C4 secondo DIN EN ISO 12944, parte 6

Descrizione del materiale

Colori	Colori universali		Colori Metallic	
	N. Scala	Denominazione	N. Scala	
	–	0095 bianco	42.ME.01	DB 701
	60.18.27	RAL 5010 blu genziana	45.ME.01	DB 702
	72.06.30	RAL 7016 grigio antracite	51.ME.01	DB 703
	75.03.12	RAL 7035 grigio luce	15.ME.01	8161 rame
	15.06.30	RAL 8017 marrone cioccolato	60.ME.01	RAL 9006
	03.03.09	RAL 9002 bianco grigiastro	75.ME.02	RAL 9007
	93.03.06	RAL 9010 bianco puro		
	–	9900 nero		
	Altri colori ottenibili con il sistema tintometrico Brillux.			
Grado di brillantezza	Semiopaco			
Composizione	Resina copolimerizzata, contenente solventi			
COV	Valore limite UE per questo prodotto (cat. A/i): 500 g/l (2010). Questo prodotto contiene max. 500 g/l COV.			
Punto di infiammabilità	+25 °C			
Densità	Circa 1,2 g/cm ³			
Confezione	Standard: 750 ml, 3 l, 10 l (dipendente dal colore) Sistema tintometrico: 750 ml, 3 l, 10 l			

Lavorazione

Diluizione	Non diluire, in quanto ciò provocherebbe il superamento del valore limite UE previsto dalla direttiva COV.
Colorazione	Tutte le tinte sono miscelabili tra loro.
Compatibilità	Miscelabile solo con materiali simili e indicati per tale utilizzo nella presente scheda tecnica.
Applicazione	MP Resina a spessore 229 può essere applicata a pennello, a rullo e con il metodo a spruzzo airless. Un aspetto superficiale ottimale si ottiene con il metodo a spruzzo airless. Tutte le informazioni relative all'applicazione a spruzzo sono riassunte nella tabella "Dati relativi all'applicazione a spruzzo". Per l'applicazione a pennello si consiglia di utilizzare un pennello strozzato o un plafone morbido e di applicare il materiale in modo abbondante con pennellate corte. Evitare assolutamente di stirare troppo il prodotto. In caso di profili e costruzioni delicate potrebbe essere necessaria una mano aggiuntiva con l'applicazione a rullo, in modo da ottenere gli spessori richiesti dopo l'essiccazione completa. Per l'applicazione a rullo si consiglia l'uso di un rullo a pelo corto.
Resa	Circa 120 ml/m ² per mano (in caso di spessore del film secco (DFT) di circa 40–50 µm). Circa 250 ml/m ² per strato con metodo a spruzzo airless (compresa perdita di spruzzo del 20% in caso di spessore dello strato secco (DFT) di circa 80 µm). Stabilire la resa effettiva con una prova pratica sulla superficie da trattare.

Lavorazione

Temperatura di lavorazione Non applicare se la temperatura dell'aria e della superficie da trattare sono inferiori a +5°C.

Pulizia degli utensili Con Diluente universale 432 o con il Detergente rapido per pennelli 111 immediatamente dopo l'uso.

Dati relativi all'applicazione a spruzzo

Metodo a spruzzo ¹⁾	Ugello	Angolo ugello	Pressione materiale	Diluizione	Passate incrociate
Airless ²⁾	0,019-0,025 pollici	50°-80°	circa 180 bar	non diluito	1

¹⁾ In caso applicazione a spruzzo in ambienti esterni, occorre evitare strati spessi soprattutto nelle zone di sovrapposizione. Possono verificarsi imperfezioni sulla superficie in caso di asciugatura forzata (p.es. sole, sottofondi riscaldati, vento, ecc.)

²⁾ I dati si riferiscono all'utilizzo di ugelli FineFinish 419-425 (TradeTip 3 - giallo).

Per l'applicazione a spruzzo di tonalità con ematite micacea (tonalità DB), utilizzare il filtro a innesto verde (n. articolo 3335.0001.0003).

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

Fuori polvere dopo circa 1 ora. Sovraverniciabile con metodo a spruzzo dopo circa 3 - 4 ore. Sovraverniciabile con metodo a pennello non prima di 5 ore, preferibilmente dopo 24 ore per ridurre il rischio che il prodotto si stacchi. L'essiccazione completa, a seconda dello spessore dello strato e delle temperature, richiede diversi giorni.

In caso di temperature inferiori e/o di una maggiore umidità dell'aria, occorre calcolare tempi di asciugatura maggiori.

Immagazzinaggio

In luogo fresco e asciutto. Chiudere ermeticamente le confezioni aperte.

Dichiarazione

Codice del prodotto BSL50
Fanno fede le informazioni riportate nella scheda dati di sicurezza aggiornata.

Preparazione del sottofondo

Il sottofondo deve essere solido, asciutto, pulito, con buone proprietà aggrappanti, in grado di reggere il prodotto e privo di distaccanti. Eliminare la ruggine e il grasso dalle superfici in ferro. In caso di notevoli sollecitazioni o utilizzo esterno occorre disossidare la superficie tramite sabbiatura, grado di preparazione superficiale Sa 2½ secondo EN ISO 12944, parte 4. Rimuovere accuratamente lo strato passivante e i residui di lavorazione. 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. 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 e smaltirli secondo i regolamenti vigenti. Carteggiare accuratamente le vecchie vernici intatte. 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). Si consiglia di eseguire un'applicazione di prova sui rivestimenti coil coating e su sottofondi soggetti a possibile rinvenimento, p.es. su vecchie pitture a olio e a resina sintetica. V. anche le norme VOB parte C, DIN 18363, paragrafo 3.

Applicazione airless, strato spesso

Sottofondi	Rivestimento di fondo ¹⁾	Rivestimento intermedio	Rivestimento a finire
Elementi in acciaio e ferro, esterni e interni, non trattati	A seconda della sollecitazione 1-2x Primer universale 227	A seconda di colore, costruzione e sollecitazione MP Resina a spessore 229	MP Resina a spessore 229, strato spesso
Elementi in acciaio e ferro, esterni e interni, con primer di fabbrica	Punti danneggiati e sull'intera superficie con Primer universale 227		
Elementi in acciaio e ferro, esterni e interni, strato di vernice vecchia, intatto e in grado di reggere il prodotto	Punti danneggiati con Primer universale 227		
Zinco, elementi zincati, rivestimenti coil coating in ambienti esterni e interni, non trattati	MP Resina a spessore 229, strato spesso		
Alluminio (metallo crudo), PVC rigido, ecc. in esterni e interni, non trattato			
Rivestimenti intatti in grado di reggere il prodotto, per interni ed esterni	A seconda delle esigenze MP Resina a spessore 229		

¹⁾ In caso di rivestimenti con smalti in polvere e bicomponenti si consiglia di passare sempre una mano di fondo con 2K-Epoxi Varioprimer 865 o 2K-Epoxi Varioprimer S 864. L'idoneità dei rivestimenti coil coating va verificata caso per caso in loco.

Applicazione a pennello e a rullo

Sottofondi	Mano di fondo ¹⁾	Mano intermedia	Mano a finire
Elementi in acciaio e ferro, esterni, non trattati	2x Primer universale 227	MP Resina a spessore 229 ²⁾	MP Resina a spessore 229
Elementi in acciaio e ferro, esterni, con primer di fabbrica	Punti danneggiati e sull'intera superficie con Primer universale 227 o Primer aggrappante 850		
Elementi in acciaio e ferro, esterni, con strato di vernice vecchia, intatto e in grado di reggere il prodotto	Punti danneggiati con Primer universale 227 o Primer aggrappante 850		
Elementi in acciaio e ferro, interni, non trattati	Primer universale 227		
Elementi in acciaio e ferro, interni, con primer di fabbrica	Punti danneggiati con Primer universale 227 o Primer aggrappante 850		
Elementi in acciaio e ferro, interni, con strato di vernice vecchia, intatto e in grado di reggere il prodotto			
Zinco, elementi zincati, rivestimenti coil coating in ambienti esterni e interni, non trattati	MP Resina a spessore 229	Se necessario, p.es. in caso di forte sollecitazione MP Resina a spessore 229	
Alluminio (metallo crudo), PVC rigido, ecc. in esterni e interni, non trattato			

¹⁾ In caso di rivestimenti con smalti in polvere e bicomponenti si consiglia di passare sempre una mano di fondo con 2K-Epoxi Varioprimer 865 o 2K-Epoxi Varioprimer S 864. L'idoneità dei rivestimenti CoilCoating va verificata caso per caso in loco.

²⁾ A seconda delle esigenze, in caso di forte sollecitazione, p.es. a causa del clima industriale, occorre eventualmente prevedere una seconda mano intermedia su profili ed elementi costruttivi filigrani da rivestire.

Sistemi di rivestimento conformemente alla categoria di corrosività

Applicazione del rivestimento su acciaio basso legato ¹⁾ con MP Resina a spessore 229, tonalità ematite micacea

Categoria di corrosività conformemente al verbale di prova n. 22 100 0123-01 secondo EN ISO 12944-6

Rivestimento di fondo	NDFT ³⁾	Rivestimento coprente	NDFT ³⁾	Categoria di corrosività/durabilità ⁴⁾
Primer universale 227	80 µm	MP Resina a spessore 229	160 µm	C4 – (VH) molto alta

Applicazione del rivestimento su acciaio zincato ²⁾ con MP Resina a spessore 229, tonalità ematite micacea

Categoria di corrosività C4, alta (H) conforme al verbale di prova n. 22 100 0123-02 secondo EN ISO 12944-6

Rivestimento di fondo	NDFT ³⁾	Rivestimento coprente	NDFT ³⁾	Categoria di corrosività/durata di protezione ⁴⁾
MP Resina a spessore 229	80 µm	MP Resina a spessore 229	80 µm	C4 – (VH) molto alta

Applicazione del rivestimento su acciaio zincato ²⁾ con MP Resina a spessore 229, colore universale coprente

Categoria di corrosività C3, alta (H) conformemente al verbale di prova n. 22 100 0123-03 secondo EN ISO 12944-6

Rivestimento di fondo	NDFT ³⁾	Rivestimento coprente	NDFT ³⁾	Categoria di corrosività/durata di protezione ⁴⁾
MP Resina a spessore 229	60 µm	MP Resina a spessore 229	60 µm	C3 – (VH) molto alta

¹⁾ Preparazione superficiale tramite sabbiatura con grado di purezza Sa 2½ (secondo EN ISO 12 944)

²⁾ Preparazione superficiale tramite sabbiatura leggera (sweep) (secondo EN ISO 12 944)

³⁾ NDFT = spessore nominale a secco (secondo EN ISO 12944-5:2008-01, punto 5.4.)

⁴⁾ Definizioni in seguito alle voci "Durabilità" e "Categorie di corrosività"

Durabilità *) (EN ISO 12944)

(L)	bassa	fino a 7 anni
(M)	media	da 7 a 15 anni
(H)	alta	da 15 a 25 anni
(VH)	molto alta	oltre i 25 anni

^{*)} La definizione "durabilità" è un termine tecnico che ha lo scopo di stabilire un sistema di manutenzione relativo all'aspettativa di durata. La durabilità (in anni) non è una "durata di garanzia". A causa di alterazioni cromatiche, decolorazioni, sfarinamenti, impurità, usure o per motivi estetici o altre ragioni, una manutenzione o un rivestimento di revisione potrebbe essere prevista prima della durabilità indicata.

Categorie di corrosività conformemente alla tabella 1 secondo EN ISO 12944

Categoria ⁵⁾	Esempi di ambienti tipici (solo a scopo informativo)	
	Ambienti esterni	Ambienti interni
C2 bassa	Ambienti con basso livello di inquinamento, soprattutto aree naturali	Edifici non riscaldati dove può verificarsi condensa, p.es. depositi, locali sportivi
C3 media	Ambienti urbani e industriali, modesto inquinamento da anidride solforosa. Zone costiere con bassa salinità	Locali di produzione con alta umidità e un certo inquinamento atmosferico, p.es. industrie alimentari, lavanderie, birrerie, caseifici
C4 alta	Aree industriali e zone costiere con moderata salinità	Impianti chimici, piscine, cantieri nautici per imbarcazioni
C5 molto alta	Aree industriali con alta umidità e atmosfera aggressiva come anche zone costiere con alta salinità	Edifici o aree con condensa quasi permanente e con elevato inquinamento
CX estrema	Zone offshore con elevata salinità e aree industriali con umidità estrema e atmosfera aggressiva, nonché aree subtropicali e tropicali	Aree industriali con umidità estrema e con elevato inquinamento

⁵⁾ C1 è irrilevante e non applicabile per gli ambienti esterni Negli ambienti interni si intendono edifici riscaldati con clima neutrale, p.es. uffici, locali di vendita, scuole, hotel.

Avvertenze

Evitare il contatto con plastificanti	I plastificanti o i materiali sintetici contenenti plastificanti provocano lo staccamento del rivestimento.
Campi d'impiego esclusi	Non utilizzare per il rivestimento di porte, telai di porte, ringhiere di scale, corrimani, mobili per sedersi, tubi di riscaldamento e termosifoni.
Alterazione cromatica in caso di sollecitazione UV	In caso di forte sollecitazione ai raggi UV, i rivestimenti colorati tendono a subire un'alterazione cromatica; a tal riguardo, v. anche la scheda tecnica BFS n. 26, par. 5, tabella 3.
Formazione di macchie in caso di acqua stagnante	Sulle superfici con insufficiente tendenza alla colatura si formano macchie d'acqua sul rivestimento, che non regrediscono. Ciò è tipico per il materiale e non costituisce un difetto.
Realizzazione di verniciature con effetto metallico	Secondo la scheda tecnica BFS n. 25, allegato A.3 [3], al fine di ottenere una superficie liscia, è preferibile eseguire le verniciature con effetto metallico con applicazione a spruzzo. Al fine di valutare l'effetto superficiale delle tonalità a effetto metallico, si consiglia di eseguire delle prove su una superficie campione in loco con il metodo di applicazione previsto.
Realizzazione con colori brillanti e intensi	I colori brillanti e intensi, ad 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 gamme si consiglia di passare preventivamente un colore di fondo abbinato (Basecode) assicurando la copertura completa. Potrebbero essere necessarie più mani rispetto alla procedura standard.
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