

Bronzo alluminio 283



Lucentezza metallica, molto resistente al calore, con effetto metallico particolarmente chiaro, per interni

Campo d'impiego

Per verniciature argentate lucide su superfici metalliche, superfici in metallo o legno già primerizzate, plastiche verniciabili (p.es. PVC rigido), vecchi strati di vernice intatti, ecc. in ambienti interni, p.es. su tubi di stufe, impianti di riscaldamento, parti di motore, cancelli decorativi, ecc. Ideale anche per la decorazione di cornici e la decorazione di interni.

Caratteristiche

- Smalto protettivo effetto alluminio
- A base di resina naturale
- Molto coprente
- Per ambienti interni
- Resistente alle temperature fino a +400 °C (calore secco)
- Asciutto maneggiabile e resistente allo strofinamento tramite il trattamento a fuoco (da circa 240 °C/30 min) su sottofondi in acciaio/ferro non trattati
- Si distingue per l'effetto metallico particolarmente chiaro

Descrizione del materiale

Colore	Argento
Grado di brillantezza	Brillantezza metallica
Composizione	Resina naturale, con pigmenti di alluminio
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	+27 °C
Densità	Circa 0,95 – 1,05 g/cm ³
Confezione	2,5l

Lavorazione

Diluizione	Non diluire.
Colorazione	Non colorare.
Compatibilità	Miscelabile solo con materiali simili e indicati per tale utilizzo nella presente scheda tecnica.
Applicazione	Bronzo alluminio 283 va applicato preferibilmente a pennello. Rimescolare bene prima e durante l'applicazione. Per l'applicazione a rullo occorre lavorare sempre verso la stessa direzione. Qualora si volesse sottoporre Bronzo alluminio 283 al trattamento a fuoco, occorre assolutamente osservare le indicazioni riportate alla voce "Avvertenze".
Resa	Circa 50 – 60 ml/m ² per mano. 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. Applicare preferibilmente a una temperatura compresa tra +18°C e +25°C.
Pulizia degli utensili	Con Diluente speciale per resina sintetica 915 o con il Detergente rapido per pennelli 111 immediatamente dopo l'uso.

Dati relativi all'applicazione a spruzzo

Sistema a spruzzo	Ugello	Pressione materiale	Diluizione	Passata incrociata
Bassa pressione	1–1,5 mm	–	non diluito	1½
Alta pressione	1,4–1,6 mm	3,5 – 4,0 bar	non diluito	1½

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

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

Fuori polvere dopo circa 3 ore. Completamente indurito dopo il trattamento a fuoco.
Asciutto maneggiabile e resistente allo strofinamento dopo il trattamento a fuoco da circa +240 °C.
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. Verificare l'idoneità, la capacità di reggere il prodotto e l'adesività dei rivestimenti esistenti. Rimuovere 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 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). Applicare al sottofondo una mano preliminare, di fondo e/o intermedia, secondo le necessità. V. anche le norme VOB parte C, DIN 18363, paragrafo 3.

Tinteggiatura su ferro/acciaio

Sottofondi	Mano di fondo ¹⁾	Mano intermedia	Mano a finire
Ferro/acciaio, non trattato, fino a circa +400 °C	Bronzo alluminio 283	In base alle richieste, Bronzo alluminio 283	2x Bronzo alluminio 283
Ferro/acciaio, non trattato, fino a max. +60 °C	Primer aggrappante 850 ¹⁾	A seconda delle richieste e alle preferenze del caso Primer aggrappante 850, Impredur Primer 835 o Impredur Sottosmalto Tix 120	
Ferro/acciaio con primer di fabbrica, fino a max. +60 °C	Punti danneggiati con Primer aggrappante 850 ¹⁾ ²⁾		
Strati intatti in grado di reggere il prodotto	Applicare una mano di fondo sui punti danneggiati in base al sottofondo, come menzionato in precedenza ¹⁾²⁾	in base al sottofondo, come menzionato in precedenza	

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 2K-Epoxi Varioprimer 865 o 2K-Epoxi Varioprimer S 864.

Tinteggiatura su legno, alluminio, zinco e plastica

Sottofondi	Mano di fondo ^{1) 2)}	Mano intermedia	Mano a finire
Elementi in legno, materiali in legno non trattati, in interni	Impredur Primer 835	In base alle richieste e alle preferenze del caso, con Impredur Sottosmalto Tix 120 o Impredur Primer 835	2x Bronzo alluminio 283
Alluminio, zinco ed elementi zincati, non trattati	2K-Aqua-Epoxi-Primer 2373, 2K-Epoxi Varioprimer 865 o 2K-Epoxi Varioprimer S 864		
Plastiche (materiali termoplastici e termoindurenti), non trattate	2K-Epoxi Varioprimer 865 o 2K-Epoxi Varioprimer S 864		
Strati intatti in grado di reggere il prodotto	Applicare una mano di fondo sui punti danneggiati in base al sottofondo, come menzionato in precedenza	in base al sottofondo, come menzionato in precedenza	

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 2K-Epoxi Varioprimer 865 o 2K-Epoxi Varioprimer S 864.

Avvertenze:

Applicazione a strato sottile Il Bronzo alluminio 283 va applicato a strati sottili.

Osservazione in caso di trattamento a fuoco Il trattamento a fuoco è possibile soltanto su sottofondi in ferro e acciaio ed esclusivamente mediante l'applicazione del rivestimento con il Bronzo alluminio 283. Garantire una buona aerazione durante il trattamento a fuoco, leggere emissioni odorigene e fumogene. All'occorrenza disinserire i rivelatori di fumo.

Sollecitazioni meccaniche In caso di sollecitazioni meccaniche delle verniciature al bronzo, non è possibile escludere una leggera abrasione dei pigmenti che, tuttavia, non ne pregiudica la funzionalità.

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 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