

## Impredur Smalto semiopaco 880



Senza sostanze aromatiche, qualità eccellente, per esterni e interni



Sistema tintometrico  
Base code

### Campo d'impiego

Per verniciature di qualità su superfici in legno o in metallo primerizzate in ambienti esterni (protetti dall'azione diretta degli agenti atmosferici) e interni, p. es. su porte, intelaiature e mobili. Indicato anche per il restauro di mani di vernice intatte e come smalto colorato per radiatori (a eccezione di tutti i colori chiari).

### Proprietà

- Privo di sostanze aromatiche
- A base di resina alchidica
- Elegante grado di brillantezza semiopaco
- Eccellente dilatazione
- Proprietà tissotropiche, pertanto facile da applicare a pennello
- Resistente al blocking
- Perfetto aspetto superficiale
- Elevato potere coprente
- Resistente ai comuni detergenti per uso domestico
- 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	N. Scala	Denominazione
	–	0095 bianco
	–	0096 bianco antico
	03.18.18	RAL 1021 giallo navone <sup>1)</sup>
	27.24.27	RAL 3000 rosso fuoco <sup>1)</sup>
	54.15.30	RAL 5002 blu oltremare
	60.18.27	RAL 5010 blu genziana
	81.09.30	RAL 6005 verde muschio
	72.06.30	RAL 7016 grigio antracite
	75.03.12	RAL 7035 grigio luce

## Descrizione del materiale

<b>Colori</b>	N. Scala	Denominazione
	51.03.24	RAL 7037 grigio polvere
	15.06.30	RAL 8017 marrone cioccolato
	03.03.09	RAL 9002 bianco grigiastro
	93.03.06	RAL 9010 bianco puro
	–	9900 nero
	Altri colori ottenibili con il sistema tintometrico Brillux.	
	<sup>1)</sup> Per queste tinte si consiglia di passare preventivamente un colore di fondo (Basecode) abbinato assicurando una copertura completa.	
<b>Grado di brillantezza</b>	Semiopaco	
<b>Composizione</b>	Resina alchidica, a base di solventi, pigmentato	
<b>COV</b>	Valore limite UE per questo prodotto (cat. A/d): 300 g/l (2010). Questo prodotto contiene max. 300 g/l COV.	
<b>Punto di infiammabilità</b>	+56 °C	
<b>Densità</b>	Circa 1,24 g/cm <sup>3</sup>	
<b>Confezione</b>	Standard: 375 ml, 750 ml, 3 l, 10 l (dipendente dal colore) Sistema tintometrico: 375 ml, 750 ml, 3 l, 10 l	

## Lavorazione

<b>Diluizione</b>	Non diluire, in quanto ciò provocherebbe il superamento del valore limite UE previsto dalla direttiva COV.
<b>Colorazione</b>	Tutte le tinte sono miscelabili tra loro.
<b>Compatibilità</b>	Miscelabile solo con materiali simili e indicati per tale utilizzo nella presente scheda tecnica.
<b>Applicazione</b>	Impredur Smalto semiopaco 880 può essere applicato a pennello e a rullo, ma anche con metodo a spruzzo temperato con aircoat. Tutte le indicazioni per l'applicazione a spruzzo sono riportate nella tabella "Dati relativi all'applicazione a spruzzo".
<b>Resa</b>	Circa 80-100 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 il Diluente AF 631 o con il Detergente rapido per pennelli 111 immediatamente dopo l'uso.

### 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
Aircoat <sup>1)</sup>	0,009 pollici	40°	1,5-2 bar (aria)	100-150 bar	non diluito	½-1

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 Finish 230 AC compact Spraypack 3452 con ugello aircoat 9/40 (cappuccio d'aria rosso) e una temperatura del materiale di +50 °C. Occorre prestare attenzione al punto di infiammabilità. A tale proposito osservare le informazioni riportate nella scheda di dati di sicurezza aggiornata.

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

Fuori polvere dopo circa 5½ ore. Sovraverniciabile dopo circa 16 ore. 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** BSL20  
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. Il contenuto di umidità non deve superare il 15% negli elementi in legno a stabilità dimensionale e il 18% negli elementi in legno a stabilità dimensionale limitata o privi di stabilità dimensionale in conformità alla scheda tecnica BFS n. 18. 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 esterna su legno in ambienti esterni protetti

Sottofondi	Impregnazione <sup>1)</sup>	Mano di fondo	Mano intermedia	Mano a finire
Elementi in legno non trattati a stabilità dimensionale: porte e finestre	Lignodur Contrabol 550	Impredur Primer 835	Impredur Primer 835	Impredur Smalto semiopaco 880
Elementi in legno a stabilità dimensionale con vecchio strato di vernice intatto	Elementi in legno grezzo con Lignodur Contrabol 550	Punti danneggiati con Impredur Primer 835		

<sup>1)</sup> Osservare la scheda tecnica BFS n. 18, sezioni 6 e 7.2.1.

**Tinteggiatura interna su legno**

Sottofondi	Mano di fondo <sup>1)</sup>	Mano intermedia	Mano a finire
Elementi di legno, materiali in legno, in ambienti interni, non trattati	Impredur Primer 835	In base alle richieste e alle preferenze del caso, con Impredur Sottosmalto Tix 120 o Impredur Primer 835	Impredur Smalto semiopaco 880
Elementi in legno, materiali in legno, in ambienti interni con vecchio strato di vernice intatto	Punti danneggiati con Impredur Primer 835		

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

**Tinteggiatura su ferro/acciaio**

Sottofondi	Mano di fondo <sup>1) 2)</sup>	Mano intermedia	Mano a finire
Ferro/acciaio, in ambienti esterni non trattato	In base alle richieste Primer universale 227 o Primer aggrappante 850	Impredur Smalto semiopaco 880	Impredur Smalto semiopaco 880
Ferro/acciaio, in ambienti esterni con primer di fabbrica	Punti danneggiati e a tutta superficie con Primer aggrappante 850 oppure Primer universale 227		
Ferro/acciaio, in ambienti esterni con strato di vernice vecchia, intatto e in grado di reggere il prodotto	Punti danneggiati con Primer aggrappante 850 o Primer universale 227	In base alle richieste e alle preferenze del caso Primer aggrappante 850 oppure Impredur Primer 835	
Ferro/acciaio in ambienti interni, non trattato	In base alle richieste, Primer aggrappante 850 o Primer universale 227	In base alle richieste e alle preferenze del caso Primer aggrappante 850, Impredur Primer 835 o Impredur Sottosmalto Tix 120	
Ferro/acciaio in ambienti interni, con primer di fabbrica	Punti danneggiati con Primer aggrappante 850 o Primer universale 227		
Ferro/acciaio in ambienti interni, con strato di vernice vecchia, intatto e in grado di reggere il prodotto			

<sup>1)</sup> In base alle esigenze, dopo la mano di fondo è possibile stuccare le superfici in ambienti interni ad es. con lo Stucco per smalto 518.

<sup>2)</sup> In caso di coil coating, rivestimenti con smalti in polvere e bicomponenti nonché alluminio anodizzato, si consiglia di passare sempre una mano di fondo con 2K-Epoxi Varioprimer 865 o 2K-Epoxi Varioprimer S 864.

Tinteggiatura su zinco, acciaio zincato, alluminio e PVC rigido

Sottofondi	Mano di fondo <sup>1) 2)</sup>	Mano intermedia	Mano a finire
zinco, elementi zincati esterni, non trattato	In base alle richieste e alle preferenze del caso 2x Varioprimer 2K EP 865, Varioprimer 2K EP S 864 o 2K-Aqua Primer EP 2373	Impredur Smalto semiopaco 880	Impredur Smalto semiopaco 880
zinco, elementi zincati in ambienti interni, non trattati	In base alle richieste e alle preferenze del caso Varioprimer 2K EP 865, Varioprimer 2K EP S 864 o 2K-Aqua Primer EP 2373		
Alluminio in esterni e interni, non trattato	Varioprimer 865 o Varioprimer S 864		
PVC rigido in esterni e interni, non trattato	Varioprimer 865 o Varioprimer S 864		
Rivestimenti intatti in grado di reggere il prodotto, Per esterni e interni	Punti danneggiati 1-2x, a seconda delle esigenze, con 2K-Aqua Primer EP 2373, Varioprimer 2K EP 865 o Varioprimer 2K EP S 864	In base alle richieste e alle preferenze del caso, con Primer aggrappante 850, Impredur Primer 835 o Impredur Sottosmalto Tix 120 (solo per interni)	

1) In base alle esigenze, dopo la mano di fondo è possibile stuccare le superfici in ambienti interni ad es. con lo Stucco per smalto 518.

2) In caso di coil coating, rivestimenti con smalti in polvere e bicomponenti nonché alluminio anodizzato, si consiglia di passare sempre una mano di fondo con Varioprimer 2K EP 865 o Varioprimer 2K EP S 864.

Avvertenze

**Controindicato per superfici interne dei mobili**

A causa della possibile emissione di odori sgradevoli, non verniciare con smalto alchidico le superfici interne di mobili e armadi.

**Brillantezza iniziale**

Conformemente allo stato della tecnica, la brillantezza iniziale si riduce a essiccazione completa solo dopo diversi giorni.

**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.

**Utilizzo su grandi superfici in interni**

A causa dell'odore tipico degli smalti alchidici a base di solventi, in caso di applicazione su grandi superfici in ambienti interni (ad esempio su pareti e soffitti) si consiglia l'utilizzo di vernici a base d'acqua come, p.es., Hydro-PU-Tec Smalto semiopaco 2088 o Hydro-PU-Tec Smalto ultra brillante 2084. All'occorrenza, il servizio di consulenza Brillux è a vostra disposizione.

**Nota per CoilCoating, smalto in polvere e alluminio anodizzato**

In caso di utilizzo di CoilCoating, rivestimenti con smalto in polvere e alluminio anodizzato, si consiglia di passare sempre una mano di fondo con Varioprimer 2K EP 865 o Varioprimer 2K EP S 864.

## Avvertenze

<b>Carteggiare i sottofondi</b>	Si consiglia di effettuare una levigatura intermedia tra le singole fasi di lavoro. Nella lavorazione "vernice su vernice" è necessario carteggiare le superfici.
<b>Realizzazione con colori brillanti e intensi</b>	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 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.
<b>Ingiallimento della superficie</b>	Un'insufficiente luce diurna (scarso irraggiamento UV), il calore e l'influsso di sostanze chimiche, p.es. vapori di detergenti, colle, vernici oppure sigillanti, possono causare l'ingiallimento della superficie con le tonalità bianche e chiare. Ciò è tipico degli smalti alchidici e non costituisce un difetto. V. al riguardo la scheda tecnica BFS n. 26.
<b>Utilizzo nella cantieristica navale</b>	Per l'utilizzo nell'architettura navale occorre osservare le indicazioni dell'attestato di esame CE del tipo (modulo B). Inoltre, occorre destinare una copia della dichiarazione di conformità (DoC) all'archivio navale. Sia il modulo B sia la dichiarazione di conformità sono disponibili su Internet come file "Konformitätserklärung Schiffsbau" (dichiarazione di conformità per architettura navale).
<b>Pulizia e manutenzione</b>	Per la pulizia delle superfici verniciate utilizzare un panno morbido e pulito, asciutto o umido, senza aggiunta di sostanze abrasive, contenenti solventi o corrosive. 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.
<b>Ulteriori indicazioni</b>	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 su Internet.

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