

Saber S.r.l.

Via Caduti sul Lavoro, 4 - 46019 Viadana (MN) Italy
 Tel: +39 0375 782083 - Fax: +39 0375 780055
 info@sabercolor.com - bernini@pec.sabercolor.com
 Partita IVA e Codice fiscale 00289400202
 Capitale Sociale € 30.000 - REA: MN 127583

SCHEDA TECNICA SABERCRYL SATINATO

Cod. 466 – Rev. 01-2022

DESCRIZIONE DEL PRODOTTO	Smalto acrilico 2K di aspetto semiopaco.														
TIPOLOGIA SISTEMA	HS a basso contenuto di solvente reticolato con poliisocianato alifatico in soluzione.														
DESTINAZIONE FINALE	Protezione lungo termine di superfici con esposizione finale all'esterno e/o interno.														
APPLICAZIONI	Carpenteria metallica, carrozzeria industriale, caschi, cassoni, cisterne, componenti d'arredo, impianti industriali, laccatura mobili legno, macchine utensili, materie plastiche (ABS e vetroresina), meccanica industriale, nastro trasportatori, pompe, ricambi per automotive, macchine agricole, edili e movimento terra, serbatoi, settore navale, trasformatori, valvole e inoltre come smalto ad adesione diretta su metallo senza mano di fondo, ossia per ambienti nei quali si richiede una classe di corrosività relativamente bassa.														
PRINCIPALI CARATTERISTICHE TECNICHE	<p>Formulato con pigmenti a basso impatto ambientale</p> <p>Applicabile anche mediante apparecchiature elettrostatiche e a pennello o rullo (ritocchi)</p> <p>Ottima dilatazione/distensione senza la restituzione di difetti superficiali (alonature e macchiature del film)</p> <p>Buona compattezza/pienezza del rivestimento</p> <p>Buona copertura imperfezioni del fondo o del metallo qualora applicato in modalità DTM (adesione diretta)</p> <p>Ottima ripresa della polvere derivante dall'overspray</p> <p>Buona verticalità (applicazione senza la formazione di colature)</p>														
PROPRIETÀ DEL RIVESTIMENTO	Il film di vernice applicato, giunto al suo completo indurimento, restituisce una pellicola satinata, continua e uniforme caratterizzata da elevatissima durezza e scivolosità superficiale, nonché ottima resistenza alle deformazioni e sollecitazioni meccaniche dovute all'abrasione e all'impatto con oggetti contundenti, come ad esempio pietrisco, polvere e sabbia. Eccellente l'impermeabilità e protezione quando impiegato in ambienti umidi e saturi di vapore e resistente al contatto continuo con sostanze acide o basiche, alcoli, detergenti, grassi, lubrificanti, oli, saponi e a tutti i tipi di idrocarburi (benzina, gasolio e kerosene), sia come top coat a finire che in luogo di smalto ad adesione diretta sul metallo. Il film risulta fortemente stabile all'azione dei raggi del sole e all'invecchiamento senza subire effetti di ingiallimento e spolvero nel lungo termine.														
DATI TECNICI	<table border="0"> <tr> <td>Aspetto:</td> <td>fluido viscoso</td> </tr> <tr> <td>Peso specifico:</td> <td>1,205-1,420 gr/cm³ (in funzione al colore richiesto)</td> </tr> <tr> <td>Residuo secco:</td> <td>61-68% in peso – 48-51% in volume (in funzione al colore richiesto)</td> </tr> <tr> <td>Viscosità dinamica:</td> <td>1500-1900 cPs R4 30 rpm</td> </tr> <tr> <td>Aspetto del rivestimento:</td> <td>film liscio, pulito, compatto ed esente da imperfezioni</td> </tr> <tr> <td>Brillantezza:</td> <td>10-15 gloss</td> </tr> </table>	Aspetto:	fluido viscoso	Peso specifico:	1,205-1,420 gr/cm ³ (in funzione al colore richiesto)	Residuo secco:	61-68% in peso – 48-51% in volume (in funzione al colore richiesto)	Viscosità dinamica:	1500-1900 cPs R4 30 rpm	Aspetto del rivestimento:	film liscio, pulito, compatto ed esente da imperfezioni	Brillantezza:	10-15 gloss		
Aspetto:	fluido viscoso														
Peso specifico:	1,205-1,420 gr/cm ³ (in funzione al colore richiesto)														
Residuo secco:	61-68% in peso – 48-51% in volume (in funzione al colore richiesto)														
Viscosità dinamica:	1500-1900 cPs R4 30 rpm														
Aspetto del rivestimento:	film liscio, pulito, compatto ed esente da imperfezioni														
Brillantezza:	10-15 gloss														
PREPARAZIONE DELLA SUPERFICIE DA RIVESTIRE	Vedere guida preparazione delle superfici prima della verniciatura (disponibile su richiesta).														
ANTIRUGGINI E PRIMERS SUGGERITI	<table border="0"> <tr> <td>ACRILITE</td> <td>(intervallo minimo riverniciatura 2-4 ore)</td> </tr> <tr> <td>SABERCRYL PRIMER</td> <td>(intervallo minimo riverniciatura 3-4 ore)</td> </tr> <tr> <td>SABEREPOX PRIMER ANTICORROSIVO FINE</td> <td>(intervallo minimo riverniciatura 4-6 ore)</td> </tr> <tr> <td>SABEREPOX PRIMER ANTICORROSIVO HS</td> <td>(intervallo minimo riverniciatura 4-6 ore)</td> </tr> <tr> <td>SABERFLEET WP</td> <td>(intervallo minimo riverniciatura 10-12 ore)</td> </tr> <tr> <td>SABERZINC</td> <td>(intervallo minimo riverniciatura 10-12 ore)</td> </tr> <tr> <td>SABEREPOX ZINC PRIMER</td> <td>(intervallo minimo riverniciatura 3-4 ore)</td> </tr> </table>	ACRILITE	(intervallo minimo riverniciatura 2-4 ore)	SABERCRYL PRIMER	(intervallo minimo riverniciatura 3-4 ore)	SABEREPOX PRIMER ANTICORROSIVO FINE	(intervallo minimo riverniciatura 4-6 ore)	SABEREPOX PRIMER ANTICORROSIVO HS	(intervallo minimo riverniciatura 4-6 ore)	SABERFLEET WP	(intervallo minimo riverniciatura 10-12 ore)	SABERZINC	(intervallo minimo riverniciatura 10-12 ore)	SABEREPOX ZINC PRIMER	(intervallo minimo riverniciatura 3-4 ore)
ACRILITE	(intervallo minimo riverniciatura 2-4 ore)														
SABERCRYL PRIMER	(intervallo minimo riverniciatura 3-4 ore)														
SABEREPOX PRIMER ANTICORROSIVO FINE	(intervallo minimo riverniciatura 4-6 ore)														
SABEREPOX PRIMER ANTICORROSIVO HS	(intervallo minimo riverniciatura 4-6 ore)														
SABERFLEET WP	(intervallo minimo riverniciatura 10-12 ore)														
SABERZINC	(intervallo minimo riverniciatura 10-12 ore)														
SABEREPOX ZINC PRIMER	(intervallo minimo riverniciatura 3-4 ore)														
ADESIONE DIRETTA	<p>ABS</p> <p>Acciaio al carbonio</p> <p>Alluminio (carteggiato o pagliettato)</p> <p>Ferro sabbato</p> <p>Ferro sgrassato</p> <p>Fusioni in ghisa</p> <p>Lamiera zincata (carteggiata, neutralizzata o pagliettata)</p> <p>Vetroresina (carteggiata o pagliettata)</p>														
CATALISI	<table border="0"> <tr> <td>20%</td> <td>in peso</td> </tr> <tr> <td>30%</td> <td>in volume</td> </tr> </table>	20%	in peso	30%	in volume										
20%	in peso														
30%	in volume														

CATALIZZATORE	CATALIZZATORE PER ACRILICI/POLIURETANICI 50.75 (Cod. 9010001019)	
DILUZIONE	15-20% 18-22% 12-17% 8-10% 6-8% 12-15%	spruzzo con aerografo misto aria tazza caduta spruzzo con aerografo misto aria HVLP spruzzo con pompa a bassa pressione spruzzo con pompa airless spruzzo con pompa airmix nel caso di applicazione a pennello o rullo
DILUENTE	DILUENTE PER ACRILICI/POLIURETANICI (Cod. 9500067)	
VOC MISCELA PRONTO USO	> 440 < 470 gr/lit CLASSIFICAZIONE SECONDO DIRETTIVA 2004/42/CE - Dlgs 161/06: Cat. B/d) finiture non destinato ad usi di cui alla Direttiva 2004/42/CE.	
POT LIFE MISCELA	Da un minimo di 3-4 ore fino a un massimo di 6-8 ore in funzione della temperatura ambientale, si consiglia di miscelare accuratamente il preparato prima dell'impiego e catalizzare/diluire solamente il quantitativo minimo di prodotto indispensabile da utilizzare nell'arco di tempo massimo di 2 ore circa nella stagione estiva e 4 ore circa in quella invernale.	
VISCOSITÀ E APPARATI APPLICAZIONE	20-25 secondi 20-25 secondi 30-40 secondi 80-120 secondi 80-120 secondi 40-50 secondi	con aerografo misto aria tazza caduta con aerografo misto aria HVLP con pompa a bassa pressione con pompa airless con pompa airmix nel caso di applicazione a pennello o rullo
UGELLO	aerografo misto aria tazza caduta = aerografo misto aria HVLP = pompa a bassa pressione = pompa airless = pompa airmix =	1,4-1,7 mm 1,4-1,7 mm 1,3-1,8 mm 0,28-0,38 mm 0,28-0,38 mm
NUMERO MANI (SU ANTIRUGGINE/PRIMER)	1 o 2 a seconda del grado di copertura e dell'uniformità finale desiderata.	
SPESSORE FINALE	Film umido 80-100 microns = film secco 40-50 microns.	
NUMERO MANI (ADESIONE DIRETTA)	2 o 3 a seconda del grado di copertura e dell'uniformità finale desiderata.	
SPESSORE FINALE	Prima mano film umido 100-120 microns = film secco 50-60 microns, seconda/terza mano film umido 80-100 microns = film secco 40-50 microns.	
FLASH OFF	5-10 minuti.	
INTERVALLO RIVERNICIATURA	da un minimo 5-10 minuti fino a un massimo di circa 4-6 ore, oltre questo limite, per poter riverniciare, il film necessita di preparazione meccanica (carteggiatura fine o pagliettatura).	
RESA TEORICA	5-7 m ² /Kg (perdita apparente non compresa) 150-180 gr/m ² in funzione al colore richiesto (spessore 80-100 microns umidi) 7 m ² /lit (perdita apparente non compresa) 135-145 ml/m ² in funzione al colore richiesto (spessore 80-100 microns umidi)	
CONDIZIONI DI IMPIEGO	Temperatura ambiente 12-35 °C con temperatura del supporto di almeno 5 °C, superficie esente da condensa e umidità relativa ambiente 50-70% massima.	
ESSICCAZIONE	<u>ESSICCAZIONE AD ARIA (< 12 °C)</u> Fuori polvere in 30-40 minuti, fuori tatto in 3-4 ore, tempo operativo di movimentazione minimo 12-14 ore indurimento finale 24 ore. <u>ESSICCAZIONE AD ARIA (20-25 °C)</u> Fuori polvere in 10-15 minuti, fuori tatto in 1 ora, tempo operativo di movimentazione minimo 8 ore, indurimento finale 12 ore. <u>ESSICCAZIONE AD ARIA (> 25 °C)</u> Fuori polvere in 5-10 minuti, fuori tatto in 30-40 minuti, tempo operativo di movimentazione 6-8 ore, indurimento finale 8-10 ore. <u>ESSICCAZIONE FORZATA (50-80 °C)</u> Appassimento di circa 10-15 minuti a temperatura ambiente, dopo l'uscita dal forno tempo operativo di movimentazione 1 ora, indurimento finale circa 2 ore.	
DROP TIME	4-6 ore (resistenza alla goccia d'acqua nel caso di esposizione alla pioggia nel breve termine).	
MANUTENZIONABILITÀ	Dopo il completo indurimento, per l'eventuale riverniciatura, il film necessita di preparazione meccanica (carteggiatura fine o pagliettatura), nel caso contrario l'adesione della mano a continuazione non risulta più soddisfacente.	
RESISTENZA TEMPERATURA	Il film dopo il completo indurimento sopporta una resistenza a sbalzi termici compresi tra -20 °C e +170 °C.	

PULIZIA APPARECCHIATURE E ATTREZZI

Diluyente nitro.

SVERNICIATURA

Eventuale sverniciatura di attrezzi e superfici con diluyente nitro, nei casi più ostinati utilizzare lo sverniciatore.

ISO 12944-6 E PRODOTTI CORRELATI

SABERCRYL SATINATO è un prodotto indicato per il raggiungimento di Classe C2, C3, C4, C5 e CX a seconda del ciclo e del fondo scelto (consultare tabelle relative ai sistemi di verniciatura proposti dalla nostra azienda, oppure rivolgersi al nostro servizio tecnico per maggiori informazioni in merito alla progettazione di uno specifico ciclo di verniciatura target) e di Classe C2, C3 (bassa e media) e C4 (bassa) qualora utilizzato in modalità adesione diretta, ossia applicato a mano unica senza mano di antiruggine o primer.

ULTERIORI INFORMAZIONI

SABER S.r.l. non risponde di anomalie o difetti generati dall'impiego di catalizzatori o diluenti forniti da altri produttori e inoltre da cicli di verniciatura misti eseguiti con prodotti non forniti interamente dalla nostra azienda.

STOCCAGGIO

Il prodotto va conservato nella sua confezione originale integra in ambiente che deve essere protetto dal gelo e dal caldo eccessivo e quindi con temperatura non inferiore a +5 °C e non superiore a +35 °C. Le informazioni relative ad etichettatura e manipolazione sono contenute nella relativa scheda di sicurezza. I residui liquidi o solidi e i recipienti vuoti devono essere smaltiti secondo le disposizioni locali.

Le informazioni, i dati e i suggerimenti contenuti in questa scheda tecnica sono esatti ed accurati e devono essere pertanto considerati attendibili e a solo scopo informativo e in ogni caso esse non possono implicare una garanzia da parte nostra, essendo le condizioni di utilizzo al di fuori del nostro stretto controllo, non dispensano quindi il cliente dall'onere e responsabilità di verificare l'idoneità del prodotto per l'uso specifico che si prefigge.