

**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 SABEREPOX LUCIDO**
**Cod. 431 – Rev. 01-2022**

<b>DESCRIZIONE DEL PRODOTTO</b>	Smalto epossidico 2K di aspetto brillante.														
<b>TIPOLOGIA SISTEMA</b>	UHS a basso contenuto di solvente reticolato con poliammide reattiva in soluzione.														
<b>DESTINAZIONE FINALE</b>	Protezione lungo termine di superfici con esposizione finale all'interno.														
<b>APPLICAZIONI</b>	Carpenteria metallica, carroporti, componenti elettrici, impianti industriali, macchine utensili, materie plastiche (manici pentole), meccanica industriale, nastro trasportatori, pompe, serbatoi, trasformatori, valvole.														
<b>PRINCIPALI CARATTERISTICHE TECNICHE</b>	Elevato residuo secco (VOC massimo 415 gr/lt) Formulato con pigmenti a basso impatto ambientale Applicabile anche mediante apparecchiature elettrostatiche e a pennello o rullo (ritocchi) Fortissimo potere riempitivo Ottima verticabilità (applicazione senza la formazione di colature) Buona compattezza/pienezza del rivestimento Utilizzabile anche in modalità DTM (direct to metal)														
<b>PROPRIETÀ DEL RIVESTIMENTO</b>	Il film risulta brillante e vetroso caratterizzato da una eccellente adesione sulla precedente mano di primer, molto compatto, duro, scivoloso e tenace, ma allo stesso tempo flessibile e in grado di assorbire abrasione, deformazioni, sollecitazioni meccaniche e urti. La buonissima inerzia chimica del sistema in continuità ad un idoneo primer anticorrosivo restituisce una buona protezione al contatto con acqua dolce e salata, vapore, umidità in saturazione e ottima resistenza agli agenti chimici (vapori acidi e basi), alcoli, detersivi, grassi, oli e saponi e agli idrocarburi (benzina, gasolio e kerosene).														
<b>DATI TECNICI</b>	<table border="0"> <tr> <td>Aspetto:</td> <td>Fluido viscoso</td> </tr> <tr> <td>Peso specifico:</td> <td>1,285-1,490 gr/cm<sup>3</sup> (in funzione al colore richiesto)</td> </tr> <tr> <td>Residuo secco:</td> <td>67-73% in peso – 49-52% in volume (in funzione al colore richiesto)</td> </tr> <tr> <td>Viscosità dinamica:</td> <td>2000-3000 cPs R6 6 rpm</td> </tr> <tr> <td>Viscosità flow time:</td> <td>200-240 secondi Tazza Ford 4mm</td> </tr> <tr> <td>Aspetto del rivestimento:</td> <td>Film liscio, pulito, compatto ed esente da imperfezioni</td> </tr> <tr> <td>Brillantezza:</td> <td>minimo 85 gloss</td> </tr> </table>	Aspetto:	Fluido viscoso	Peso specifico:	1,285-1,490 gr/cm <sup>3</sup> (in funzione al colore richiesto)	Residuo secco:	67-73% in peso – 49-52% in volume (in funzione al colore richiesto)	Viscosità dinamica:	2000-3000 cPs R6 6 rpm	Viscosità flow time:	200-240 secondi Tazza Ford 4mm	Aspetto del rivestimento:	Film liscio, pulito, compatto ed esente da imperfezioni	Brillantezza:	minimo 85 gloss
Aspetto:	Fluido viscoso														
Peso specifico:	1,285-1,490 gr/cm <sup>3</sup> (in funzione al colore richiesto)														
Residuo secco:	67-73% in peso – 49-52% in volume (in funzione al colore richiesto)														
Viscosità dinamica:	2000-3000 cPs R6 6 rpm														
Viscosità flow time:	200-240 secondi Tazza Ford 4mm														
Aspetto del rivestimento:	Film liscio, pulito, compatto ed esente da imperfezioni														
Brillantezza:	minimo 85 gloss														
<b>PREPARAZIONE DELLA SUPERFICIE DA RIVESTIRE</b>	Vedere guida preparazione delle superfici prima della verniciatura (disponibile su richiesta).														
<b>ANTIRUGGINI E PRIMERS SUGGERITI</b>	<table border="0"> <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 1-2 ore)</td> </tr> <tr> <td>SABEREPOX ZINC PRIMER</td> <td>(intervallo minimo riverniciatura 10-12 ore)</td> </tr> <tr> <td>SABERSIL ZINCO FREDDO</td> <td>(intervallo minimo riverniciatura 24-36 ore)</td> </tr> </table>	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 1-2 ore)	SABEREPOX ZINC PRIMER	(intervallo minimo riverniciatura 10-12 ore)	SABERSIL ZINCO FREDDO	(intervallo minimo riverniciatura 24-36 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 1-2 ore)														
SABEREPOX ZINC PRIMER	(intervallo minimo riverniciatura 10-12 ore)														
SABERSIL ZINCO FREDDO	(intervallo minimo riverniciatura 24-36 ore)														
<b>ADESIONE DIRETTA</b>	Acciaio al carbonio Alluminio (carteggiato o pagliettato) Bakelite Ferro sabbiato Ferro sgrassato Fusioni in ghisa Lamiera zincata (carteggiata, neutralizzata o pagliettata)														
<b>CATALISI</b>	<table border="0"> <tr> <td>50%</td> <td>in peso</td> </tr> <tr> <td>70%</td> <td>in volume</td> </tr> </table>	50%	in peso	70%	in volume										
50%	in peso														
70%	in volume														
<b>CATALIZZATORE</b>	CATALIZZATORE PER EPOSSIDICI 465.70 (Cod. 9050000)														

<b>DILUZIONE</b>	3-7% 3-7% 2-3% 0-3% 0-3% 2-5%	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
<b>DILUENTE</b>	DILUENTE PER EPOSSIDICI (Cod. 9508050)	
<b>VOC MISCELA PRONTO USO</b>	> 390 < 415 gr/lit CLASSIFICAZIONE SECONDO DIRETTIVA 2004/42/CE - Dlgs 161/06: Cat. B/d) finiture destinato ad usi di cui alla Direttiva 2004/42/CE.	
<b>POT LIFE MISCELA</b>	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.	
<b>VISCOSITÀ E APPARATI APPLICAZIONE</b>	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
<b>UGELLO</b>	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
<b>NUMERO MANI (SU ANTIRUGGINE/PRIMER)</b>	1 o 2 a seconda del grado di copertura e dell'uniformità finale desiderata.	
<b>SPESSORE FINALE</b>	Film umido 80-100 microns = film secco 40-50 microns.	
<b>NUMERO MANI (ADESIONE DIRETTA)</b>	2 o 3 a seconda del grado di copertura e dell'uniformità finale desiderata.	
<b>SPESSORE FINALE</b>	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.	
<b>FLASH OFF</b>	15-20 minuti.	
<b>INTERVALLO RIVERNICIATURA</b>	La eventuale seconda mano con se stesso può essere applicata da un minimo di 20-30 minuti fino a un limite massimo di circa 72 ore, oltre al tempo indicato, il film necessita di preparazione meccanica (carteggiatura fine o pagliettatura).	
<b>RESA TEORICA</b>	6-7 m <sup>2</sup> /Kg (perdita apparente non compresa) 150-165 gr/m <sup>2</sup> in funzione al colore richiesto (spessore 80-100 microns umidi) 7-8 m <sup>2</sup> /lit (perdita apparente non compresa) 125-135 ml/m <sup>2</sup> in funzione al colore richiesto (spessore 80-100 microns umidi)	
<b>CONDIZIONI DI IMPIEGO</b>	Temperatura ambiente 12-35 °C con temperatura del supporto di almeno 5 °C, superficie esente da condensa e umidità relativa ambiente 50-70% massima.	
<b>ESSICCAZIONE</b>	<p><u>ESSICCAZIONE AD ARIA (&lt; 12 °C)</u> Fuori polvere in 30-40 minuti, fuori tatto in 4-5 ore, tempo operativo di movimentazione minimo 24 ore, indurimento finale 5 giorni.</p> <p><u>ESSICCAZIONE AD ARIA (20-25 °C)</u> Fuori polvere in 20-30 minuti, fuori tatto in 2 ore, tempo operativo di movimentazione minimo 10-12 ore, indurimento finale 3-4 giorni.</p> <p><u>ESSICCAZIONE AD ARIA (&gt; 25 °C)</u> Fuori polvere in 10-20 minuti, fuori tatto in 1 ora, tempo operativo di movimentazione 8 ore, indurimento finale 3 giorni.</p> <p><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 4-6 ore, indurimento finale 24 ore.</p>	
<b>DROP TIME</b>	12 ore (resistenza alla goccia d'acqua nel caso di esposizione alla pioggia nel breve termine).	
<b>MANUTENZIONABILITÀ</b>	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.	
<b>RESISTENZA TEMPERATURA</b>	Il film dopo il completo indurimento sopporta una resistenza a sbalzi termici compresi tra -20 °C e +170 °C.	
<b>PULIZIA APPARECCHIATURE E ATTREZZI</b>	Diluyente nitro.	

**SVERNICIATURA**

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

**ISO 12944-6 E PRODOTTI CORRELATI**

SABEREPOX è un prodotto indicato per il raggiungimento di Classe C2, C3, C4 e C5 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 e C4 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.