

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 SABERZINC IDRO Cod. 499. – Rev. 01-2022

| | |
|---|--|
| DESCRIZIONE DEL PRODOTTO | Fondo/finitura sintetico anticorrosivo 1K a immersione di aspetto semiopaco. |
| TIPOLOGIA SISTEMA | Idrodiluibile con contenuto di VOC < 130 gr/lt. |
| DESTINAZIONE FINALE | Prodotto verniciante indicato principalmente per interno con limitazioni di ingiallimento e opacizzazione se applicato su superfici destinate all'esterno. |
| APPLICAZIONI | Accessori per macchine agricole, fusioni in ghisa, molle, radiatori. |
| PRINCIPALI CARATTERISTICHE TECNICHE | Formulato con pigmenti a basso impatto ambientale Ottima dilatazione/distensione senza la restituzione di difetti superficiali Eccellente sgocciolamento iniziale e ripresa della goccia prima della fase di appassimento Minima formazione di accumuli Buona copertura imperfezioni del metallo Rapida essiccazione anche a temperatura ambiente senza l'ausilio del forno |
| PROPRIETÀ DEL RIVESTIMENTO | Il film risulta caratterizzato da elevatissima adesione sul supporto, fortemente duro in superficie e allo stesso tempo sufficientemente elastico in grado di assorbire abrasione, sollecitazioni meccaniche e urti, come ad esempio nel caso di successive lavorazioni meccaniche. L'elevata presenza di pigmenti anticorrosivi lo rendono impermeabile agli ambienti umidi e saturi di vapore e resistente al contatto discontinuo con sostanze moderatamente acide o basiche, alcoli, detergenti, grassi, oli, saponi e a tutti i tipi di idrocarburi (benzina, gasolio e kerosene). |
| DATI TECNICI | Aspetto: Fluido viscoso Peso specifico: 1,310-1,360 gr/cm ³ Residuo secco: 55-59% in peso – 42-43% in volume Viscosità flow time: 135-160 secondi Tazza Ford 4mm Aspetto del rivestimento: Film liscio, pulito, compatto ed esente da imperfezioni |
| PREPARAZIONE DELLA SUPERFICIE DA RIVESTIRE | Per ottenere risultati ottimali è indispensabile osservare sempre le norme per un'accurata pulizia del supporto da rivestire che deve essere perfettamente asciutto ed esente da oli e grassi. A seconda dello stato in cui si presenta la superficie prima della verniciatura si può effettuare un trattamento di fosfosgrassaggio o sgrassaggio alcalino (particolarmente indicato per acciaio al carbonio e lamiera zincata), oppure nei casi di elevata contaminazione del metallo (ossidazioni o ruggine) è possibile sottoporre il metallo ad un processo di conversione chimica, decapaggio (molto efficace per alluminio e fusioni in ghisa), o a una pulizia meccanica mediante carteggiatura, pagliettatura, spazzolatura o sabbatura (profilo di ancoraggio da 25 a 50 microns corrispondente a grado SA 2,5). Qualora non risultasse praticabile attuare una delle tecniche di preparazione suggerite è sempre possibile ripiegare su di un trattamento di pulizia manuale con diluente da sgrassaggio che può essere utilizzato su qualsiasi tipo di superficie metallica limitatamente all'eliminazione di grassi di lavorazione o oli protettivi antiossidanti. |
| ADESIONE DIRETTA | Acciaio al carbonio Ferro sabbato Ferro sgrassato Fusioni in ghisa |
| DILUZIONE | 5-10% per l'applicazione a immersione. |
| DILUENTE | Acqua demineralizzata o di rete con durezza non superiore a 25-30° francesi. |
| VISCOSITÀ APPLICAZIONE | 20-35 secondi tazza Ford 4 mm a seconda della conformazione del manufatto da verniciare |
| VOC | > 120 < 130 gr/lt CLASSIFICAZIONE SECONDO DIRETTIVA 2004/42/CE - Dlgs 161/06: Cat. A/i) pitture monocomponenti ad alte prestazioni destinato ad usi di cui alla Direttiva 2004/42/CE - Dlgs 161/06. |
| APPARECCHIATURA | Vasca a immersione dotata di agitatore o pompe di ricircolo. |

| | |
|---|--|
| NUMERO MANI | 1 passaggio in vasca. |
| SPESSORE FINALE | Film umido 60-80 microns = film secco 20-25 microns. |
| RIVERNICIATURA | secondo specifica dell'utente finale. |
| RESA TEORICA | 6-7 m ² /Kg (perdita apparente non compresa) 165-175 gr/m ² (spessore 60-80 microns umidi) 6 m ² /lt (perdita apparente non compresa) 170-180 ml/m ² (spessore 60-80 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 | <p><u>ESSICCAZIONE AD ARIA (< 12 °C)</u> Fuori polvere in 1 ora, fuori tatto in 4 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 1 ora, fuori tatto in 2 ore, tempo operativo di movimentazione minimo 12-16 ore, indurimento finale 3-4 giorni.</p> <p><u>ESSICCAZIONE AD ARIA (> 25 °C)</u> Fuori polvere in 30-40 minuti, fuori tatto in 1-2 ore, tempo operativo di movimentazione 12 ore, indurimento finale 2-3 giorni.</p> <p><u>ESSICCAZIONE FORZATA (50-80 °C)</u> Fuori polvere in 15-20 minuti, fuori tatto in 1 ora, tempo operativo di movimentazione 6 ore, indurimento finale circa 8 ore.</p> |
| DROP TIME | 12 ore (resistenza alla goccia d'acqua nel caso di esposizione alla pioggia nel breve termine). |
| MANUTENZIONABILITÀ | Dopo il completo indurimento, per la riverniciatura, il film necessita preferibilmente di preparazione meccanica (carteggiatura o pagliettatura). |
| RESISTENZA TEMPERATURA | Il film dopo il completo indurimento sopporta una resistenza a sbalzi termici compresi tra -20 °C e +150 °C. |
| PULIZIA APPARECCHIATURE E ATTREZZI | Acqua di rete o diluente nitro. |
| SVERNICIATURA | Eventuale sverniciatura di attrezzi e superfici con diluente nitro. |
| ISO 12944-6 E PRODOTTI CORRELATI | SABERZINC IDRO è un prodotto indicato per il raggiungimento di Classe C2 (media) e C3 (bassa) a seconda del ciclo e dell'eventuale finitura scelta qualora non impiegato in modalità DTM (consultare tabelle relative ai sistemi di verniciatura proposti dalla nostra azienda, oppure rivolgersi al nostro servizio tecnico per maggiori informazioni in merito alla progettazione del ciclo di verniciatura). |
| ULTERIORI INFORMAZIONI | SABER S.r.l. non risponde di anomalie o difetti generati dall'impiego di acqua con durezza superiore a 25-30° francesi e inoltre da eventuali 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.