

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 SIRE 3 SATINATO
Cod. 238 – Rev. 02-2022

| | | |
|---|--|---|
| DESCRIZIONE DEL PRODOTTO | Smalto sintetico rapida essiccazione 1K opaco. | |
| TIPOLOGIA SISTEMA | HS a basso contenuto di solvente. | |
| DESTINAZIONE FINALE | Prodotto verniciante indicato per esterno e/o interno. | |
| APPLICAZIONI | Verniciatura di accessori per macchine agricole e edili, carpenteria metallica, casseformi, fusioni in ghisa, radiatori, tubazioni. | |
| PRINCIPALI CARATTERISTICHE TECNICHE | Buona adesione per applicazione diretta su acciaio e fusioni in ghisa Si presta per l'applicazione mediante elettrostatica e a pennello o rullo (ritocchi) Eccellente dilatazione/distensione senza la restituzione di difetti superficiali Buona copertura ed eccellente potere riempitivo Rapida essiccazione | |
| PROPRIETÀ DEL RIVESTIMENTO | Il prodotto forma un film vellutato di aspetto satinato che presenta una buona elasticità, ottima resistenza al graffio, eccellente opposizione al blocking (ammaccature derivanti da accatastamento o movimentazione) e alle sollecitazioni meccaniche in genere, come ad esempio pietrisco, raffiche di polvere e sabbia, vibrazioni. L'ottima reattività e rapidità di essiccazione del sistema legante impiegato lo rende dotato di elevatissima idrorepellenza (resistenza alla goccia d'acqua) dopo sole 4-6 ore dall'applicazione. Resiste in maniera soddisfacente ad agenti atmosferici, idrocarburi alifatici e aromatici, oli e lubrificanti. | |
| DATI TECNICI | Aspetto: | fluido viscoso |
| | Peso specifico: | 1,320-1,470 gr/cm ³ (in funzione al colore richiesto) |
| | Residuo secco: | 65-70% in peso – 49-51% in volume (in funzione al colore richiesto) |
| | Viscosità dinamica: | 2000-2800 cPs R4 10 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 | ACRILITE | (intervallo minimo riverniciatura 2-4 ore) |
| | SABERCRYL PRIMER | (intervallo minimo riverniciatura 4-6 ore) |
| | SABERFOND | (intervallo minimo riverniciatura 2-4 ore) |
| | SABERZINC | (intervallo minimo riverniciatura 2-4 ore) |
| | SABEREPOX GRIGIO | (intervallo minimo riverniciatura 4-6 ore) |
| | SABEREPOX ZINC PRIMER | (intervallo minimo riverniciatura 3-4 ore) |
| ADESIONE DIRETTA | Acciaio al carbonio Ferro sabbato Ferro sgrassato Fusioni in ghisa | |
| DILUZIONE | 10-20% | spruzzo con aerografo misto aria tazza caduta |
| | 10-20% | spruzzo con aerografo misto aria HVLP |
| | 8-15% | spruzzo con pompa a bassa pressione |
| | 5-10% | spruzzo con pompa airless |
| | 5-10% | spruzzo con pompa airmix |
| | 10-15% | nel caso di applicazione a pennello o rullo |
| DILUENTE | DILUENTE NITRO (Cod. 9500951) | |
| VOC MISCELA PRONTO USO | > 465 < 495 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. | |

| | | |
|--|--|---|
| 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. | |
| FLASH OFF | 5-10 minuti. | |
| INTERVALLO RIVERNICIATURA | Da un minimo di 10-15 minuti fino a un massimo di 2 ore poi il film si solleva. | |
| RESA TEORICA | 5-7 m ² /Kg (perdita apparente non compresa) 150-195 gr/m ² in funzione al colore richiesto (spessore 80-100 microns umidi) 7-8 m ² /lt (perdita apparente non compresa) 130-145 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 | <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 15-20 minuti, fuori tatto in 1 ora, 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 10-15 minuti, fuori tatto in 30-40 minuti, tempo operativo di movimentazione 12 ore, indurimento finale 2-3 giorni.</p> <p><u>ESSICCAZIONE FORZATA (50-80 °C)</u> Appassimento di circa 5-10 minuti a temperatura ambiente, dopo l'uscita dal forno tempo operativo di movimentazione 3-4 ore, indurimento finale 24 ore.</p> | |
| DROP TIME | 6-8 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 +130 °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 | SIRE 3 SATINATO è un prodotto indicato per il raggiungimento di Classe C2 e C3 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). | |
| ULTERIORI INFORMAZIONI | Per aumentare la durezza superficiale e accelerarne l'essiccazione in profondità catalizzare al 5-10% con CATALIZZATORE PER ACRILICI/POLIURETANICI 50.75 (Cod. 9010001019). SABER S.r.l. non risponde di anomalie o difetti generati dall'impiego di diluenti forniti da altri produttori 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.