DVC 300-50

Vernice strutturata monostrato a spruzzo, satinata

Descrizione

Campi d'impiego

Vernice strutturata tissotropico, di rapida essiccazione, per la verniciatura industriale di macchine, apparecchiature, elementi edili e strutture in acciaio, acciaio zincato, alluminio e materie plastiche dure, per interni ed esterni. Impiegabile come vernice strutturata monocomponente o bicomponente.

Caratteristiche

Proprietà

Viscosità alla consegna (DIN 53 211):	Tissotropico
Base del legante:	Combinazione di copolimeri vinilacrilici
Corpo solido:	50-55% in peso
Brillantezza (DIN 67 530):	35-45% / 60° (satinata)
Peso specifico (DIN 51 757):	1,00-1,25 kg/l
Resistenza alla temperatura:	Sollecitazione di lunga durata: 70°C Sollecitazione di breve durata: 90°C
Tempo di lavorabilità:	Senza indurente praticamente illimitato, con indurente circa 48 ore.
Rapporto di miscelazione:	Come rivestimento monocomponente senza indurente come rivestimento bicomponente per una più rapida formazione della durezza superficiale e resistenza ottimale. 10:1 con indurente poliuretanico DA 61
Condizioni di lavorazione:	A partire da +10°C e fino all'80% di umidità relativa dell'aria.
Conservabilità a magazzino:	Nella confezione originale chiusa si conserva almeno 1 anno.
COV:	47,44%

Fondo/Lavorazione

Fondi

Ferro, acciaio:	Pulire, eventualmente carteggiare (rimuovere ruggine, calamina, pelle di laminazione) e sgrassare con un prodotto per la rimozione del silicone.
Alluminio:	Pulire, carteggiare e sgrassare con un prodotto per la rimozione del silicone.

Essiccazione a 20°C

Fuori polvere:	dopo circa 10-15 min.
Al tatto:	dopo circa 15-20 min.
Resistente al montaggio:	dopo circa 2-3 ore
Sovraverniciabile:	dopo circa 10 min.

La durezza finale è raggiunta dopo 4-5 giorni (20°C).

Essiccazione forzata a 60°C

Fuori polvere:	dopo circa 5-10 min.
Al tatto:	dopo circa 10 min.
Resistente al montaggio:	dopo circa 40 min.

Cicli consigliati	Ciclo monostrato (per basso carico corrosivo): Ferro, acciaio, alluminio e zinco: mano di fondo e di finitura con DVC 300-50 (spessore totale strato: 50-70 µm) Per carichi corrosivi maggiori e all'esterno pretrattare con fondo idoneo.
Resa teorica	6-6,5 m²/kg (con pellicola asciutta spessa 50 µm.
Pulizia degli utensili	Pulire gli utensili subito dopo l'uso con diluente nitro.

Metodi di applicazione

	Pressione (bar)	Ugello (mm)	Mani di spruzzo	Diluizione
Aria/tazza a gravità	2-4	1,6-2,0	2-4	non diluita
HVLP	2,5-3	1,5-2,0	2-4	non diluita
Airless	120-150	0,28-0,33	1	non diluita (65-95°)

Diluizione	Diluente universale F 6290.

Indicazioni

Avvertenze sui rischi	Per i dati consultare la relativa scheda tecnica di sicurezza UE.
Altre proprietà	- Ottima resistenza all'acqua - Applicabile elettrostaticamente - Alta resistenza ai raggi UV e agli agenti atmosferici - Adesività (DIN 53 151) acciaio: Gt 0 (ottimo) alluminio: Gt 0 (ottimo)
Importante	La distanza e la pressione di spruzzatura modificano la struttura: distanza breve: struttura fine; alta pressione: struttura fine; distanza grande: struttura grossolana; minima pressione: struttura grossolana

I dati di questa scheda rispondono alle nostre conoscenze attuali. Le specifiche condizioni di lavoro dell'utilizzatore esulano dalle nostre conoscenze e dal nostro controllo. In ragione delle molteplici possibilità di utilizzo e di applicazione si escludono carattere vincolante e responsabilità. Il prodotto non può essere usato per scopi diversi da quelli descritti senza previa autorizzazione scritta. L'utilizzatore è responsabile del rispetto di tutte le necessarie disposizioni legislative. Con le edizioni successive, le schede precedenti perdono di validità.

DOLD
vernici e pitture

Trovate ulteriori informazioni sul prodotto sotto il sito www.dold.ch
o presso la nostra assistenza tecnica al numero +41 (0)44 877 48 48.

Hertistrasse 4 | CH-8304 Wallisellen
Telefon +41 (0)44 877 48 48
Telefax +41 (0)44 877 48 49
www.dold.ch | info@dold.ch

Scheda tecnica n. 523
Redazione: Gennaio 2011 / Versione (1) 06/13