



CODICE	Colori
409	Colori a richiesta
B409	Binder per serie MCS

Descrizione del prodotto

Smalto acrilico ad alto residuo secco, estremamente brillante, realizzato con resine primarie di elevata qualità. Composto a due componenti con addotto isocianato alifatico non ingiallente da mescolare al momento dell'uso. Questo smalto è indicato per la riverniciatura parziale o totale di autoveicoli, autoveicoli commerciali, natanti, veicoli industriali, mezzi d'opera, indicato anche per componenti d'arredo e in ogni circostanza ove venga richiesta una resistenza ed una brillantezza di qualità elevata, caratteristiche che questo tipo di prodotto garantisce anche in ambienti particolarmente gravosi come quello marino e montano.



Catalisi e diluizione		Volume	Peso (g)
Componente A	S.409	2	
Catalizzatore	Serie H41	1	
Diluente	Serie T40	20%	



Durata miscela a 20°C

Con catalizzatori H412 Slow H415 Medium	4 h
Con catalizzatore H417 Fast	3,5 h
<i>Temperature più elevate accorciano il tempo di pot-life</i>	



Tabella esempio miscela		Quantità da realizzare									
Comp. A	g ±	100	150	250	300	500	600	800	1000	1500	
Catalizzatore	g ±	50	75	125	150	250	300	400	500	750	
Diluente	g ±	10	15	25	30	50	60	80	100	150	



Preparazione del supporto

Metallo grezzo	Sabbiare o carteggiare il supporto con carta P240-P320, sgrassare con serie T90, infine applicare 2-3 mani di Epoxy Primer come anticorrosivo. In alternativa se si preferisce un anticorrosivo 1K è possibile applicare al posto dell'Epoxy Primer un fondo antiruggine tipo la nostra serie 380. Infine completare il lavoro applicando 2 mani di 2K UHS TOPCOAT DG.
Vecchie verniciature consolidate	Carteggiare il supporto con carta P240-P320, sgrassare con serie T90, applicare 1 massimo 2 mani di Epoxy Primer come isolante, Infine completare il lavoro applicando 2 mani di 2K UHS TOPCOAT DG.
Alluminio e Leghe leggere	Carteggiare il supporto con fibra abrasiva very fine, sgrassare con serie T90, applicare 1 mano di Epoxy Primer come aggrappante, avendo cura di realizzare poco spessore. Infine completare il lavoro applicando 2 mani di 2K UHS TOPCOAT DG.
Acciaio zincato	Carteggiare il supporto con fibra abrasiva very fine. Sgrassare la superficie con sgrassante fosfatante ns. art. X550. Applicare una mano leggera di Epoxy Primer come aggrappante avendo cura di realizzare poco spessore. Infine completare il lavoro applicando 2 mani di 2K UHS TOPCOAT DG.
Plastiche in genere	Carteggiare con fibra abrasiva very fine. A seguire pulire e sgrassare con serie T90, successivamente applicare una mano leggera di Plastic Primer cod. 8700 come promotore di adesione, in alternativa è possibile utilizzare anche Epoxy Primer come aggrappante. Completare il lavoro applicando 2 mani di 2K UHS TOPCOAT DG. Nota importante; sulla plastica è obbligatorio effettuare sempre un test di adesione specifico, nel caso in cui il test fallisse si consiglia di ripeterlo avendo cura di fiammare la superficie prima di ripetere il test. Ove neanche questa operazione avesse un esito positivo è necessario inviare un campione della plastica da trattare al nostro laboratorio R&D affinché possiamo valutare il giusto ciclo da applicare.



Attrezzi	Ø
Aerografo a gravità ad alto rendimento	1,3-1,4
Aerografo a gravità HVLP	1,3-1,4



Passaggi	Mani
Mani piene	2
Per mani piene si intende l'applicazione a copertura totale fin dalla 1° mano, senza applicare la cosiddetta 1/2 mano di ancoraggio.	



Catalizzatori disponibili idonei

Slow	Medium	Fast
H412	H415	H417
12X0,5L - 4X2,5L	12X0,5L - 4X2,5L	12X0,5L - 4X2,5L



Applicazione

Pressione di spruzzo al calcio	Bar	2,0-2,2
Distanza dal supporto	Cm	15-20
Spessore per mano	µm	>50



Applicazione diretta su supporti verniciati

Stucchi e fondi poliestere 2K	SI*
Fondi Acrilici 2K a solvente	SI
Fondi epossidici 2K a solvente	SI
Vecchie verniciature ben essiccate	SI
Vernici alchidiche	NO
<i>Si consiglia isolare prima con ns. 2K Epoxy Primer</i>	



Essiccazione

Tempo tra le mani (appassimento)	10'-15'	-	ND
Sopraverniciabilità *	15'-20'	-	ND
Prima della cottura	10'-15'	-	ND
Fuori polvere	30'-40'	-	ND
Essiccazione al tatto	60'-80'	20'-25'	ND
Essiccazione in profondità	18-20 h	45'+10'	ND
Maneggiabilità (rimontaggio)	10-12 h	45'+10'	ND
Lucidabilità	24 h	45'+10'	ND
Massima resistenza chimica	7 gg	45'+1g	ND

**Trascorse 24 ore se è necessaria la riverniciatura di una ulteriore mano è necessaria la carteggiatura della superficie.*



Sopporta la riverniciatura con:

Fondi acrilici 2K a solvente	SI
Fondi epossidici 2K a solvente	SI
Basi opache 1K a solvente e a base acqua	SI
Finiture acriliche e poliuretaniche 2K	SI
Finiture Nitro e/o Alchidiche	SI



Packaging

1Kg (a richiesta)	6 Pz
4Kg (a richiesta)	4 Pz
20 Kg (a richiesta)	1 Pz
0,7 Kg Binder per MCS	6 Pz
3,5 Kg Binder per MCS	2 Pz
14 Kg Binder per MCS	1 Pz



Precauzioni e sicurezza in generale

Prima dell'uso leggere attentamente la scheda di sicurezza
--



Proprietà fisiche

Aspetto in vaso	Liquido
Aspetto essiccato	Lucido 95-98 gloss (indicativo)
Odore	Tipico del solvente
Peso specifico colorato	ND
Peso specifico binder	1,0 Kg./L (± 5%)
Residuo secco	>60<55% (in base al colore)
Resa m2/L	14 mq/L
V.O.C. (Binder)	2010/75/CE 41,72% - 416,39g/lt
V.O.C. (prodotto finito)	ND



Stoccaggio

Shelf-Life	2 anni
------------	--------



Precauzioni e sicurezza individuale

Utilizzare una protezione respiratoria adeguata. Setra Vernici consiglia l'uso di un respiratore per l'alimentazione di aria fresca.



Avvertenze

Le informazioni qui contenute si basano su prove di laboratorio e sulle nostre attuali conoscenze. Ci riserviamo la facoltà di apportare variazioni ai dati caratteristici del prodotto in relazione al progresso tecnologico o a sviluppi produttivi. A causa dei fattori che sfuggono al nostro controllo in fase applicativa del prodotto, le informazioni qui contenute non si prefiggono di assumere forma di garanzia per determinate specifiche del prodotto medesimo, oppure la sua idoneità per una determinata applicazione. Nel caso venga accertata una responsabilità, questa sarà limitata per i danni, al valore dei prodotti forniti e impiegati dall'utilizzatore. Garantiamo comunque la costanza di qualità dei nostri prodotti. Rispondiamo del prodotto solo nell'ambito delle Condizioni Generali di Vendita. La presente Scheda Tecnica annulla e sostituisce tutte le precedenti.

F.A.Q.	Cause	Come evitare il difetto	Rimedio
Il film presenta l'esistenza di bolle d'acqua sulla superficie della finitura.	Acqua di condensa presente nell'impianto dell'aria compressa; Acqua esistente sul supporto non eliminata prima della verniciatura; Fondo o base preesistente idrodiluibile non perfettamente asciutta e/o compatibile con la finitura; Schizzi d'acqua estranei alla verniciatura depositatisi sul film accidentalmente;	Verificare e mantenere periodicamente l'impianto dell'aria depurandolo di qualsiasi traccia di acqua esistente all'interno del compressore e dell'impianto stesso; Dotare l'impianto di filtri abbattitori di umidità, e/o essiccatori d'aria; Evitare applicazioni in circostanze climatiche avverse quali giornate particolarmente umide e piovigginose, specialmente se l'applicazione viene eseguita fuori dalla cabina di spruzzo;	Attendere che il film sia totalmente essiccato, successivamente: 1) Nei casi più estremi: carteggiare e preparare il manufatto alla riverniciatura con la finitura; 2) Nei casi meno evidenti: carteggiare con P1200-P1500 e procedere con la lucidatura;
Il film presenta l'esistenza di aree più o meno estese di brillantezza ridotta rispetto al risultato generale	Questo tipo di difetto può presentarsi immediatamente dopo la verniciatura o anche a distanza di tempo più o meno breve. Nei casi in cui il difetto si presenta nell'immediatezza le principali cause potrebbero essere: Pressione dell'aria discontinua e/o distanza tra supporto ed aerografo discostante; Uso di solventi e/o catalizzatori troppo rapidi che non permettono il riassorbimento dei fumi di spruzzo; Cattivo funzionamento del sistema di aereazione della cabina di spruzzo; Assorbimento del substrato dovuta all'uso diluenti e/o catalizzatori aggressivi; Se il difetto si presenta nel breve medio periodo le cause possono essere: Quando le zone imputate coincidono con aree pretrattati con stucchi e/o fondi, probabile assorbimento del ciclo di substrato causato da uno spessore troppo elevato dello stesso e/o non perfettamente essiccato;	Rispettare scrupolosamente gli spessori indicati nella scheda tecnica dei fondi di preparazione utilizzati; Attendere prima di verniciare con la finitura che il substrato sia sempre perfettamente essiccato; Utilizzare fondi di preparazione di qualità, si ricorda che per ottenere un risultato finale eccellente è necessario iniziare sempre da una preparazione eccellente; Non esporre il supporto appena verniciato a fonti di calore irregolari come flussi d'aria calda convogliati direttamente su un'area del supporto appena verniciato;	Attendere che il film sia totalmente essiccato, successivamente: 1) Nei casi più estremi è necessaria la riverniciatura del manufatto previa opportuna carteggiatura del film di vernice; 2) Nei casi meno evidenti è sufficiente una lucidatura del film con cicli di lucidatura convenzionali;
Il film essiccato si presenta con una superficie non livellata e liscia con il tipico antiestetico aspetto della buccia d'arancio.	Pressione di spruzzo troppo bassa; Applicazione degli strati di vernice troppo secchi che non bagnano sufficientemente il supporto; Elevata distanza tra aerografo e supporto; Regolazione dell'aerografo in relazione della quantità di vernice da spruzzare; Mancato rispetto dei tempi di appassimento tra la prima mano e la seconda; Applicazione della prima mano troppo secca (cosiddetta mezza mano di ancoraggio); Utilizzo di diluenti troppo rapidi; Temperatura di esercizio troppo elevata; Eccessivo e/o insufficiente spessore di vernice;	Applicare attenendosi a quanto indicato nella scheda tecnica in ordine alle dimensioni dell'ugello e la pressione dell'aria; Utilizzare catalizzatori e diluenti appropriati alle temperature ambientali; Non applicare il prodotto a temperature eccessivamente calde, al massimo 25/30°C aiutandosi comunque con diluenti e catalizzatori lenti; Applicare fin da subito la prima mano bagnando bene il supporto; Evitare la prima mano cosiddetta mezza mano di ancoraggio, questa tecnica con alcuni prodotti crea questo tipo di problema irrimediabilmente;	A film totalmente essiccato: 1) Carteggiare il film con carta molto fine (P1500-P2000), completare lucidando il supporto con ciclo di lucidatura solito; 2) Nei casi non particolarmente evidenti e su superfici non particolarmente estese è possibile lucidare direttamente il film utilizzando il nostro disco Denim associato alla nostra pasta One-Shot; 3) Nei casi particolarmente evidenti sarà necessario carteggiare con P800 e ripetere la verniciatura;
Presenza di colature di vernice che normalmente si presentano sulle superfici verniciate in verticale.	Applicazione di eccessivo prodotto in unica soluzione; Diluizione eccessiva; Pressione troppo alta; Mancata attesa dei corretti tempi di appassimento tra le mani; Catalizzatore e/o diluente troppo lento in base alle temperature ambientali circostanti; Aerografo regolato male; Ugello dell'aerografo troppo grande;	Rispettare gli spessori consigliati in scheda tecnica; Rispettare i tempi di appassimento tra una mano e l'altra; Utilizzare un aerografo idoneo con ugello adatto al prodotto da applicare come indicato in scheda tecnica; Utilizzare catalizzatori e diluenti indicati come idonei e adatti alle temperature ambientali; Rispettare percentuali di catalisi e di diluizione indicati in scheda tecnica;	Attendere che il film sia totalmente essiccato, successivamente: 1) Carteggiare l'area coinvolta nella colatura spianando la superficie fino ad eliminare completamente la colatura e procedere con la lucidatura;

F.A.Q.	Cause	Come evitare il difetto	Rimedio
Distacco del film di vernice dal substrato sottostante	Se il distacco è parziale e non omogeneo: Il primer prevede la carteggiatura e non è stato carteggiato; Il primer è stato carteggiato con una carta troppo fina inadeguata al tipo di finitura; Il primer è stato carteggiato ma è trascorso troppo tempo tra carteggiatura e verniciatura finale; Il primer non è stato sgrassato uniformemente e/o sono stati usati prodotti non idonei a tale scopo e/o di scarsa qualità; Se il distacco è totale ed omogeneo: Applicazione della finitura in circostanze climatiche avverse tipo eccessivo caldo o elevata presenza di umidità; Tempi di appassimento tra una mano e l'altra elevati o spessori totali della finitura eccessivi;	Pulire accuratamente il primer carteggiato utilizzando sgrassanti specifici e di qualità tipo la ns. serie T90; Rispettare i tempi di appassimento tra le mani e gli spessori realizzabili indicati in scheda tecnica; Fare attenzione al tipo di primer utilizzato, alcuni primer hanno come prerogativa tempi di riverniciabilità molto precisi; Usare il ciclo di carteggiatura seguendo le indicazioni per le grane indicate in scheda tecnica del fondo scelto; Non applicare su supporti troppo caldi e non esporre il manufatto appena verniciato a forti fonti di calore;	In questo caso è necessario ripetere lavoro: 1) Carteggiare fino ad ottenere una superficie perfettamente liscia e pronta per essere verniciata e ripetere la verniciatura. Normalmente non occorre riapplicare anche il primer, ma se durante l'esecuzione del lavoro di carteggiatura si verificasse la circostanza di scoprire il supporto sarà necessario riapplicare anche il primer, se non altro nelle aree che sono state scoperte, onde evitare l'insorgenza di altre problematiche;
Il film si presenta velato e non perfettamente brillante	Presenza di umidità eccessiva durante o appena terminata l'applicazione; Diluente non idoneo; Esposizione del manufatto verniciato a fonti di aria eccessiva; Esposizione all'essiccazione con lampada IR con temperatura eccessiva o distanza dal supporto troppo corta; Esposizione del supporto a fonti di calore localizzate; Applicazione a pressioni non corrette;	Evitare l'applicazione in condizioni climatiche non favorevoli; Non bagnare il pavimento prima di eseguire la verniciatura; Utilizzare esclusivamente diluenti indicati come idonei nella scheda tecnica; Non esporre il supporto verniciato a fonti di calore o d'aria forzata eccessiva e/o localizzata; Verificare che l'impianto d'aria compressa abbia un funzionamento corretto e costante;	Attendere che il film sia totalmente essiccato, successivamente: 1) Carteggiare l'area preparandola per il ciclo di lucidatura e procedere con l'esecuzione della lucidatura stessa; 2) Nei casi particolarmente evidenti ripetere la verniciatura avendo cura di rispettare le indicazioni di cui sopra;
Il film essiccato presenta l'esistenza di più o meno fitti micro crateri, in ordine sparso che talvolta sono molto evidenti e talvolta per essere notati è necessario osservare con molta attenzione la verniciatura.	Spessori eccessivamente elevati applicati senza rispettare i giusti tempi di appassimento tra le mani; Utilizzo di solventi eccessivamente rapidi in base alle temperature ambientali; Uso di un catalizzatore troppo rapido in base temperature ambientali; Temperatura del forno eccessiva durante e/o dopo l'applicazione del trasparente; Esposizione del manufatto al sole subito dopo l'applicazione del trasparente; Tempi di appassimento tra le mani troppo brevi; Scarsa diluizione del prodotto;	Rispettare la viscosità di spruzzo indicata in scheda tecnica; Rispettare i tempi di appassimento tra una mano e l'altra; Rispettare le percentuali di diluizione e di catalisi indicate in scheda tecnica; Rispettare gli spessori consigliati; Utilizzare esclusivamente catalizzatori e diluenti indicati in scheda tecnica; Rispettare temperatura e tempi di cottura indicati in scheda tecnica; Usare solo ausili di cottura indicati in scheda tecnica, (non utilizzare altri ausili non testate e quindi non previsti)	Attendere che il film sia totalmente essiccato, successivamente: 1) Nei casi più estremi è necessaria la riverniciatura del manufatto previa opportuna carteggiatura del film di vernice; 2) Nei casi meno evidenti è sufficiente una lucidatura del film, sempre previa carteggiatura con carta P1500-P2000;
Il film presenta l'esistenza di piccoli forellini a forma di cratere, (siliconi) la loro presenza talvolta è molto apparente talvolta vengono rilevate solo alcune sporadiche presenze.	E' stato inavvertitamente utilizzato del silicone acetico all'interno o nelle aree circostanti la cabina di spruzzo; Presenza di olio o altra contaminazione grassa nella linea dell'aria compressa; Prese d'aria esterna della cabina di spruzzo posizionate in maniera che aspirino impurità dall'esterno, come ad esempio gas di scarico o scorie espulse da caldaie di impianti di riscaldamento a gasolio; Utilizzo in officina di prodotti contenenti silicone, come ad esempio lucidacruscotti, profumi, e/o detersivi per la pulizia; Utilizzo di solventi sgrassanti non idonei; Utilizzo di panni antisilicone sporchi, contaminati da grasso;	L'uso di qualsiasi prodotto che contiene o può contenere silicone deve essere totalmente bandito dall'area di spruzzo (meglio se dall'officina intera); Eseguire la manutenzione periodica dell'impianto dell'aria compressa con particolare attenzione ad eventuali perdite di olio dal motore del gruppo compressore; Consigliato fortemente l'uso di filtri abbattitori a fine linea aria compressa e prima della presa d'aria per l'aerografo; Pulire accuratamente il supporto da verniciare usando rigorosamente solventi e sgrassanti specifici allo scopo e di comprovata qualità;	Attendere che il film sia totalmente essiccato, successivamente: 1) Carteggiare la superficie fino al totale livellamento delle imperfezioni, sgrassare con antisilicone tipo ns. T905 e procedere con la riverniciatura; 2) Nei casi particolarmente difficili si consiglia l'utilizzo di un additivo antisilicone da aggiungere al composto di vernice;

F.A.Q.	Cause	Come evitare il difetto	Rimedio
Presenza sulla superficie di aree ricoperte da particelle e da vapori di spruzzo che il film non è riuscito a ri-assorbire;	Temperatura di esercizio troppo elevata; Uso di catalizzatori e/o diluenti troppo rapidi; Aereazione della cabina di spruzzo insufficiente; Persistenza del manufatto all'interno della cabina forno anche dopo che la funzione di aspirazione è stata spenta e le porte della cabina sono rimaste chiuse;	Utilizzare catalizzatori e diluenti appropriati alle temperature effettive d'esercizio; Utilizzare solo catalizzatori e diluenti indicati in scheda tecnica; Mantenere la cabina di spruzzo in perfette condizioni di esercizio, in particolare modo l'impianto di aspirazione dei fumi; Non lasciare mai il manufatto appena verniciato all'interno della cabina di spruzzo a porte chiuse e aspirazione spenta;	A film completamente essiccato: 1) Nei casi più estremi è necessaria una applicazione di una mano finale di prodotto previa opportuna carteggiatura del film di vernice; 2) Nei casi meno evidenti è sufficiente una lucidatura del film, sempre previa carteggiatura con carta P1500-P2000;
Si intravedono più o meno evidenti righe nel substrato.	L'ultimo passaggio eseguito per la carteggiatura è stato eseguito con una grana troppo grossa; Sono rimasti dei residui di carteggiatura tra il disco ed il supporto che hanno causato dei graffi più profondi; Non sono stati rispettati i passaggi di scalatura della grana tra una passata e l'altra di carta abrasiva; Pur avendo rispettato la dimensione della grana i segni restano perché la carta abrasiva utilizzata non è conforme a quanto indicato sul retro (cosiddette carte sgranate); Spessore della base opaca insufficiente, poco spessore;	Rispettare scrupolosamente i passaggi di carta da più grossa a più fina scalando al massimo di 100P; Utilizzare carte abrasive di qualità che rispettano la tabella/scala FEPA che ne garantiscono la conformità della grana a quanto indicato sul retro; Controllare frequentemente che il disco di carteggiatura sia privo di intasamenti o residui di carteggiatura; Verificare che l'ultimo passaggio di carta sia stato eseguito con una grana non al di sotto dei P500; Applicare il giusto spessore di base opaca come indicato nella scheda tecnica della stessa; Applicare sempre su fondi perfettamente essiccati;	A film completamente essiccato: 1) Se il difetto è poco evidente, carteggiare finemente l'area interessata preparandola alla riverniciatura e procedere con l'applicazione del trasparente rispettando sempre gli spessori consigliati; 2) Nei casi in cui le righe sono troppo profonde sarà necessario ripetere il lavoro applicando anche un primer riempitivo, carteggiare opportunamente preparando la superficie alla riverniciatura come indicato al precedente punto;
In alcune zone della verniciatura sono presenti delle aree raggrinzite del film di verniciatura.	La natura della composto verniciante del substrato non può essere sopravverniciata con questo prodotto; Il substrato non è perfettamente asciutto; Il substrato ha uno spessore troppo elevato e non è essiccato perfettamente anche in profondità; Utilizzo di solventi per diluizione non idonei, troppo aggressivi; Se l'arricciatura è circoscritta nelle aree di attacco tra vecchia e nuova verniciatura, indebolimento dello strato di vernice preesistente causato dalla carteggiatura che ne ha ridotto eccessivamente lo spessore rendendola aggredibile facilmente; - Se il fenomeno si verifica tra la prima e la seconda mano, è trascorso troppo tempo tra l'applicazione tra il primo ed il secondo strato, fenomeno più frequente nei mesi caldi o quando vengono utilizzati catalizzatori e solventi troppo rapidi;	Verificare che il substrato e finitura siano compatibili per la sopravverniciabilità con questo prodotto; Utilizzare esclusivamente i solventi indicati come idonei per diluire questo prodotto; Nel caso di situazione critiche ma eseguibili, usare l'accortezza di dare delle mani leggere intervallando tra loro con un tempo di evaporazione del solvente sufficiente affinché stesso non aggredisca il substrato; Se il fenomeno si presenta tra la prima e la seconda mano, ridurre i tempi di appassimento, evidentemente le temperature sono troppo alte e la reticolazione della prima mano raggiunge uno stadio troppo avanzato;	A film completamente essiccato: 1) Carteggiare finemente l'area raggrinzita e lucidare con ciclo di lucidatura tradizionale; 2) Nei casi in cui sono costituiti da situazioni troppo evidenti è necessario carteggiare il supporto verniciato preparandolo per poter essere isolato con un primer isolante di base epossidica come il ns. Epoxy Primer serie 680, successivamente ripetere il ciclo di verniciatura come se si stesse partendo da zero;
Particelle di varie dimensioni talvolta inglobate nella vernice, talvolta depositate sopra la vernice.	Cabina di verniciatura sporca; Filtri del forno sporchi; Indumenti dell'operatore sporchi; Prodotto contaminato; Prodotto non filtrato;	Tenere l'ambiente pulito e spolverato; Cambiare periodicamente i sistemi di filtraggio della cabina di spruzzo; Utilizzare indumenti puliti, meglio se l'operatore utilizza tute in Tyvek di qualità che non rilasciano pelucchi (specifiche per verniciare); Prima di verniciare pulire accuratamente il supporto; Filtrare il composto prima dell'uso;	Attendere che il film sia totalmente essiccato, successivamente: 1) Nei casi più estremi è necessaria la riverniciatura del manufatto previa opportuna carteggiatura del film di vernice; 2) Nei casi meno evidenti è sufficiente una lucidatura del film, sempre previa carteggiatura con carta P1200-P1500;