

## SCHEMA TECNICA

**HYDRO ACRIL 49****Smalto acrilico idrodiluibile****CARATTERISTICHE**

Smalto satinato monocomponente essiccante all'aria, idoneo come protettivo di supporti metallici esposti all'interno e all'esterno.

Caratterizzato da eccellente adesione, durezza e flessibilità. È formulato con resine acriliche modificate in fase acquosa che garantiscono un'elevata impermeabilità all'acqua. Grazie alla sua alta qualità offre un ottimo livello di finitura e massima resistenza del colore all'esterno.

Il film è altamente resistente all'abrasione a umido e permette una facile pulizia anche con i comuni detersivi e disinfettanti antibatterici (massima resistenza ai detersivi dopo 10 gg dall'applicazione).

Le proprietà di elevata distensione e bassa tendenza alle colature permettono facili applicazioni, caratterizzate da spessore uniforme, rapida essiccazione e adeguata copertura degli spigoli.

Essendo all'acqua è particolarmente indicato per applicazioni in ambienti poco aerati. È realizzato con materie prime scelte per un basso impatto ambientale, ridotto inquinamento e minime emissioni, in modo da preservare il benessere e la sicurezza degli utilizzatori e delle persone che vivono nell'ambiente.

**IMPIEGO**

È idoneo per la decorazione e la protezione dagli agenti atmosferici, anche con tinte intense, di manufatti diversi, nuovi o in fase di manutenzione, in metallo zincato e non, alluminio, leghe e plastica, quali serramenti, infissi, carpenteria, ringhiere in genere, caloriferi ecc, in atmosfera rurale, marina o industriale.

Nel caso in cui il prodotto sia stato stoccato a basse temperature si consiglia di portarlo ad almeno +15 °C prima di procedere all'applicazione.

Per favorire la distensione nelle applicazioni a pennello, applicare il prodotto nelle giuste quantità (evitare strati troppo sottili). Durante l'applicazione e il tempo di essiccazione è indispensabile che la temperatura sia superiore a +15°C e l'umidità dell'aria inferiore al 65%; è importante inoltre che l'ambiente sia aerato, per favorire l'evaporazione dell'acqua. Si ricorda che spessori di pittura applicata maggiori di quelli indicati o condizioni ambientali differenti possono causare l'allungamento dei tempi di essiccazione, in quanto viene rallentata l'evaporazione dell'acqua. Gli attrezzi si lavano con acqua immediatamente dopo l'uso.

Su supporti in acciaio applicare preventivamente un primer antiruggine.

Può essere applicato direttamente su acciaio zincato, leghe, alluminio, plastica, vetroresina. Prima di essere verniciata, la zincatura galvanica deve avere un periodo di ossidazione agli agenti atmosferici di 2-3 mesi.

**PROPRIETÀ DEL  
PRODOTTO**

	VALORE	METODO
Temperatura di esercizio	< +80°C	
Solidi in volume	50% ± 2	
Essiccazione	Sovrapplicabile 5 h Completa 10 giorni	Interno PF2

## SCHEDA TECNICA

**HYDRO ACRIL 49**
**Smalto acrilico idrodiluibile**

SPECIFICHE	VALORE	METODO
Peso specifico	1000-1150 g/l	Interno PF3
Gloss	35-45	Interno PF6

SPESSORI E RESA		Minimo	Massimo	Raccomandato
		Spessore del film secco, $\mu\text{m}$	40	70
	Spessore del film umido, $\mu\text{m}$	80	140	110
	Resa teorica, $\text{m}^2/\text{l}$	12.5	7.1	9.1
	Resa teorica, $\text{m}^2/\text{kg}$	11,4	6,5	8.3

**STOCCAGGIO** Il prodotto è stabile 1 anno se immagazzinato nei contenitori originali a temperatura compresa tra +5°C e +30°C.

**COLORE** La gamma delle tinte può essere scelta nelle tonalità della cartella RAL. Tra una produzione e l'altra la tinta può risultare leggermente diversa, è quindi necessario terminare il lavoro con la stessa produzione.

**PREPARAZIONE DELLA SUPERFICIE** Il trattamento della superficie da rivestire è di primaria importanza e si ripercuote sulle performance del ciclo di rivestimento. Una buona e corretta preparazione del supporto è una garanzia di qualità sulla durata del rivestimento: un prodotto di elevata qualità applicato su un sottofondo scadente o su supporto trattato in modo inadeguato è destinato ad un logoramento precoce, caratterizzato da possibili fenomeni di alterazione del rivestimento stesso.

**ACCIAIO ZINCATO A CALDO**

La lamiera zincata deve essere passivata lasciando i manufatti esposti agli agenti atmosferici per almeno due o tre mesi; procedere poi con una leggera carteggiatura e sgrassare le superfici con diluente *Nitro NV 5000*. In alternativa si consiglia una leggera sabbiatura silicea.

**ALLUMINIO E LEGHE LEGGERE**

Eseguire una leggera carteggiatura con carta abrasiva P180-P220. Pulire bene la superficie da trattare con diluente *Nitro NV 5000* e assicurarsi che sia asciutta e priva di silicone, cere, grassi e sostanze estranee in genere.

**SUPERFICI RIVESTITE**

*Con primer:* applicare su superficie pulita, asciutta ed esente da olio, grasso e sali ed entro il tempo massimo di ricopertura del primer. Se necessario, eseguire lavaggio ad alta pressione grado Wa 2 (superficie esente da olio, grasso, sali, sporco).

*Con rivestimento completo:* se compatibile, integro e non sfarinante, eseguire pulizia da olio e grasso con detergenti; eseguire quindi carteggiatura superficiale seguita da lavaggio ad alta pressione per eliminare polvere e sali.

## SCHEDA TECNICA

# HYDRO ACRIL 49

## Smalto acrilico idrodiluibile

*Rivestimento arrugginito:* eseguire preparazione meccanica St2 o St3 seguita da lavaggio ad alta pressione per eliminare olio, grasso, polvere e sali;

*Manutenzione localizzata:* eseguire preparazione meccanica St2 o St3 seguita da lavaggio ad alta pressione per eliminare olio, grasso, polvere e sali. Arrotondare i bordi della pittura ben ancorata e ripristinare il sistema negli strati e spessori originali.

**ATTREZZI**

Spruzzo convenzionale, airless, rullo, pennello

**APPLICAZIONE**

Diluizione	0-5% con acqua
Condizioni di applicazione	+15°C +40°C, >3°C al punto di rugiada Umidità relativa: <65%
Applicazione airless	Pressione all'ugello: 15 MPa (=150 bar) (150 kp/cm <sup>2</sup> , 2100 psi) Ugello: 0,28 - 0,38mm (0,011 - 0,018") Angolo di ventaglio; 40 - 80° Pressione aria: Rapporto di compressione 30:1 (pressione 150-180 kg/cm <sup>2</sup> )
Applicazione spruzzo convenzionale	Ugello: 1,6 - 1,8mm Angolo di ventaglio; 30 - 50° Pressione aria: 3,5-4 kg/cm <sup>2</sup> (=3,4-3,9 bar)

**ESSICCAZIONE**

I dati forniti devono essere considerati puramente indicativi. Il tempo di essiccazione effettivo può essere minore o maggiore, tenendo conto dello spessore del film, della ventilazione, dell'umidità. È importante inoltre che l'ambiente sia aerato, per favorire l'evaporazione dell'acqua.

DFT 55 micron	
Temperatura superficie	23°C
Fuori polvere	45'
Asciutto al tatto	5h
Completa	10 giorni
Tempo di sovrapposizione min.	5h

**FONDI  
CONSIGLIATI**

Hydro Primer 15, Hydro Primer 40

## SCHEDA TECNICA

**HYDRO ACRIL 49**
**Smalto acrilico idrodiluibile**

SISTEMA CONSIGLIATO	Atmosfera C2			
	Prodotto	Strati	Spessore umido	Spessore secco
	Hydro Primer 15	1	100	50
	Hydro Acril 49	1	110	55
	<b>Totale</b>	<b>2</b>	<b>210</b>	<b>105</b>

SISTEMI POSSIBILI SU ALLUMINIO, ACCIAIO ZINCATO, PLASTICA	Prodotto	Strati	Spessore umido	Spessore secco
	Hydro Acril 49	1	110	55
	Hydro Acril 49	1	110	55
	<b>Totale</b>	<b>2</b>	<b>220</b>	<b>110</b>

Carteggiatura fra strati consigliata.

**AVVERTENZE**

Per eseguire il lavoro a regola d'arte è indispensabile seguire le indicazioni contenute nei Book CAP Arreghini. I dati di specifica sono stati determinati a +23°C con umidità relativa dell'ambiente del 65% e con gli spessori indicati. In condizioni diverse, i dati ed i tempi tra un'operazione e l'altra subiscono delle variazioni. Le informazioni tecniche contenute hanno carattere indicativo. A causa dell'enorme varietà di supporti e condizioni di applicazione, si consiglia di controllare l'idoneità all'impiego del prodotto e la sua efficacia mediante prove effettuate sulla specifica realizzazione.