

Scheda Tecnica

TA CICLO POLIURETANICO TRASPARENTE IGNIFUGO

Annulla e sostituisce la precedente versione datata 21/11/16

DATA 31/05/17 EM/ap

Settore di impiego: parti piane (porte), mobili montati, tornito. La normativa esclude l'uso dei seguenti supporti: materiali impiallacciati mediante colle a base di resine termoplastiche, assemblati a struttura cellulare o listellare includenti cavità d'aria (es. rattan) o riempite con materiali di natura eterogenea.

Trattandosi di un prodotto ritardante di fiamma verificare sempre che le prestazioni e l'aspetto estetico siano adatti alla destinazione d'uso scelta.

Omologazioni e certificazioni

- UNI 9796 DM 06/03/92 Ministero degli Interni omologazione n° BO1159PVI100001 Cl. 1 di reazione al fuoco.
- BS 476 – Part. 7 – Classe 1 – certificato n. 362972 del 24/03/16

Note sul ciclo: la sigla TA indica un ciclo di verniciatura composto da due mani di fondo (TU0022/00) ed una mano di finitura (TZ2210/00, TZ2225/00 o TZ2275/00). Con questa sigla si indicano non solo i prodotti, ma anche la catalisi e le grammature. E' indispensabile attenersi alle indicazioni di questa scheda per assicurare la classe 1 di reazione al fuoco e quindi la validità dell'omologazione.

Descrizione del ciclo (vedere singoli componenti per le % di catalisi)

Fondo TU0022/00 (catalizzatore TH0222/00): 2 mani da 150 gr/m² (totale 300 gr/m²)
Intervallo tra le mani: 2 ore

Carteggiatura A mano almeno 24 ore dopo la seconda mano di fondo.

E' possibile carteggiare anche a macchina. In ogni caso la carteggiatura di un prodotto ignifugo dovrà essere leggera, in modo da non ridurre eccessivamente lo spessore del film di vernice con conseguente diminuzione della protezione dal fuoco.

Finitura TZ2210/00 -TZ2225/00 -TZ2275/00 (catalizz. TH0222/00): 1 mano da 150 gr/m²
Grammatura totale (fondo + finitura): 450 gr/m²

Caratteristiche tecniche del fondo TU0022/00

* Mezzo di impiego	Spruzzo	
* Catalisi		A peso (kg)
	TU0022/00	100
	TH0222/00	50
* Residuo secco (%):	66,5 ± 2	
* Peso specifico (kg/l):	1,150 ± 0,030	
* Viscosità DIN 4 a 20°C (sec.):	150 ± 5	
	dopo catalisi	18 ± 2
*Pot life (ore):	1	

N.B.: QUANTO I DATI E LE INFORMAZIONI RIPORTANO NELLA PRESENTE DOCUMENTAZIONE TECNICA CORRISPONDE ALLA NOSTRA ESPERIENZA. ASSICURIAMO MASSIMA GARANZIA SULLA CONTINUITA' DELLE CARATTERISTICHE CHIMICO-FISICHE DEI NOSTRI PRODOTTI ENTRO LIMITI DI TOLLERANZA ESPRESSI DALLE SCHEDE TECNICHE. IL RISULTATO FINALE SARA' SOTTO LA COMPLETA RESPONSABILITA' DELL'UTILIZZATORE CHE DOVRA' ASSICURARSI CHE IL PRODOTTO CORRISPONDA ALLE PROPRIE NECESSITA' IN RELAZIONE AGLI STRUMENTI APPLICATIVI, AI SUPPORTI UTILIZZATI ED ALLE CONDIZIONI AMBIENTALI DI APPLICAZIONE.
ATTENZIONE: SU ALCUNI PRODOTTI PIGMENTATI E/O TIXOTROPICI POSSONO VERIFICARSI DIFFERENZE TRA VISCOSITA' INDICATA DAL COLLAUDO E VISCOSITA' EFFETTIVA. LE DIFFERENZE SULLA VISCOSITA' DICHIARATA DEVONO CONSIDERARSI ACCETTABILI FINO AD UN MASSIMO DEL 30%.

AZIENDA CON
SISTEMA DI GESTIONE
- UNI EN ISO 9001 -
- UNI EN ISO 14001 -

Sherwin-Williams Italy S.r.l. – con unico socio
Sede Legale ed Amministrativa
Via del Fifico, 12 - 40065 Pianoro (BO) - Italia - C.P. 18
tel. +39 051 770 511 - fax +39 051 777 437
www.sayerlack.com
Cod. Fisc. e Reg. Impr. Bo 08866930152
P. IVA: IT 00494251200 - R.E.A. n. 313180
Cap. Soc. Euro 2.626.182 I.V. - Codice Mecc. Bo 014531

Società soggetta a direzione e coordinamento di The Sherwin-Williams Company, USA

* Accatastamento (ore): 24

Il prodotto, se correttamente stoccato, non è soggetto a scadenza. Dopo lunghi periodi di magazzinaggio controllare sempre la omogeneità e disperdere bene prima dell'uso ogni forma di deposito o sedimento eventualmente formatosi.

Caratteristiche tecniche della finitura TZ2210/00, TZ2225/00 o TZ2275/00

* Versioni	10, 25 e 75 gloss	
* Mezzo di impiego	Spruzzo	
* Catalisi		A peso (kg)
	TZ22**/00	100
	TH0222/00	50
* Residuo secco (%):	49 ± 2	
* Peso specifico (kg/lt):	0,990 ± 0,030	
* Viscosità DIN 6 a 20°C (sec.):	23 ± 2	
* Essiccazione all'aria (min.):	fuori polvere	20
	fuori impronta	90
* Pot-life (ore):	2	
* Accatastamento (ore):	24	

Caratteristiche generali del ciclo

Il fondo TU0022/00 offre un'ottima copertura ed è dotato di una buona trasparenza anche ad elevate grammature. Alcuni tipi di colle possono reagire con i pigmenti ignifuganti presenti nel fondo, provocando fenomeni di sbiancamento. E' quindi sempre necessaria una prova preventiva per verificare eventuali reazioni del prodotto. Il TZ2210/00, TZ2225/00 ed il TZ2275/00 sono finiture molto versatili caratterizzate da una buona resistenza al graffio, ottima morbidezza al tatto e facilità d'applicazione (spruzzo). Il ciclo, nel suo complesso, riesce a superare i problemi tipici delle vernici ignifughe tradizionali: non dà infatti problemi di sbiancamento; le caratteristiche chimico/fisiche ed i suoi tempi di essiccazione sono analoghi a quelli di un buon poliuretano.

Il prodotto, se correttamente stoccato, non è soggetto a scadenza. Dopo lunghi periodi di magazzinaggio controllare sempre la omogeneità e disperdere bene prima dell'uso ogni forma di deposito o sedimento eventualmente formatosi.

Avvertenze

Sia il fondo che la finitura, prima dell'uso, devono essere mescolati accuratamente fino in fondo alla latta utilizzando una spatola lunga o un bastone. Un eventuale sedimento, dovuto allo stoccaggio, deve essere omogeneizzato con il resto della vernice. Omettere questa operazione comporta un'alterazione delle proprietà estetiche e soprattutto compromette le proprietà auto estinguenti.

Il TU0022/00 presenta sensibilità all'umidità. Evitare quindi l'applicazione in ambienti umidi.

I prodotti esplicano la loro azione di protezione al fuoco mediante una reazione di carbonizzazione progressiva in funzione dell'aumento della temperatura cui vengono sottoposti.

A causa dei principi attivi contenuti TU0022/00 può variare il suo colore nel tempo assumendo una nota più mielata. Questo viraggio di colore è naturale, non è controllabile e non compromette in alcun modo le caratteristiche applicative e ignifughe.

ATTENZIONE

Il prodotto teme il caldo. Evitare stoccaggi a temperature superiori a 50°C.