

Scheda Tecnica

TC CICLO POLIURETANICO PIGMENTATO IGNIFUGO

Annulla e sostituisce la precedente versione datata 21.11.16

DATA 31/05/17 EM/am

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:

Classe 1 UNI 9796 DM 06/03/92 Ministero degli Interni:

- TC – BIANCO omologazione n° BO1159PVI100023 del 30/05/16
- TC – BLU omologazione n° BO1159PVI100024 del 30/05/16
- TC – GIALLO omologazione n° BO1159PVI100025 del 30/05/16
- TC – NERO omologazione n° BO1159PVI100020 del 30/05/16
- TC – ROSSO omologazione n° BO1159PVI100021 del 30/05/16
- TC – VERDE omologazione n° BO1159PVI100022 del 30/05/16

Classe 1 BS476 part.7

- certificato n. 362974 del 24/03/16

Note sul ciclo: la sigla TC indica un ciclo di verniciatura composto da due mani di fondo (TU0022/13) ed una mano di finitura (TZ2210/00, TZ2225/00 o TZ2275/00) addizionata delle paste pigmentanti della serie TP2009/XX.

Con la sigla TC si indicano non solo i prodotti, ma anche la catalisi e le grammature. E' indispensabile attenersi alle indicazioni di questo bollettino 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: TU0022/13 (catalizzatore TH0333/00) 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

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: TZ22XX/00 (catalizz. TH0333/00), TP2009/XX 1 mano da 150 gr/m²
(La quantità di paste TP2009/XX non deve superare il 20%)
grammatura totale (fondo + finitura): 450 gr/m²

Caratteristiche tecniche del fondo TU0022/13

* Mezzo di impiego:	spruzzo	
* Catalisi:		A peso (kg)
	TU0022/13	100
	TH0333/00	50

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 Fiffò, 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

* Residuo secco (%):	TU0022/13	76 ± 2
* Peso specifico (kg/lt):	TU0022/13	1,220 ± 0,030
* Viscosità DIN 4 a 20°C (sec.):	TU0022/13	140 ± 10
* Essiccazione all'aria (min.):	fuori polvere	5
	fuori impronta	80
* Accatamento (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 TZ22XX/00

* Versioni:	10, 25 e 75 gloss	
	In seguito all'aggiunta delle paste pigmentanti, il gloss può variare leggermente.	
* Mezzo di impiego:	spruzzo	
* Preparazione della finitura:		A peso (kg)
	TZ22XX/00	80 (min)
	TP2009/XX	20 (max)
* Catalisi:		A peso (kg)
	TZ22XX/00 + TP2009/XX	100
	TH0333/00/00	50
* Residuo secco (%):	TZ22XX/00	49 ± 2
	TP2009/XX	vedi ST relativa
* Peso specifico (kg/lt):	TZ22XX/00	0,990 ± 0,030
	TP2009/XX	vedi ST relativo
* Viscosità DIN 4 a 20°C (sec.):	TZ22XX/00	95 ± 5
* Essiccazione all'aria (min.):	fuori polvere	20
	fuori impronta	90
* Accatamento (ore):	24	
* Pot-life (ore):	2	

N.B.: QUANTO I DATI E LE INFORMAZIONI RIPORTANO NELLA PRESENTE DOCUMENTAZIONE TECNICA CORRISPONDE ALLA NOSTRA ESPERIENZA. ASSICURIAMO MASSIMA GARANZIA SULLA CONTINUITÀ DELLE CARATTERISTICHE CHIMICO-FISICHE DEI NOSTRI PRODOTTI ENTRO LIMITI DI TOLLERANZA ESPRESSI DALLE SCHEDE TECNICHE. IL RISULTATO FINALE SARÀ SOTTO LA COMPLETA RESPONSABILITÀ DELL'UTILIZZATORE CHE DOVRÀ ASSICURARSI CHE IL PRODOTTO CORRISPONDA ALLE PROPRIE NECESSITÀ 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 VISCOSITÀ INDICATA DAL COLLAUDO E VISCOSITÀ EFFETTIVA. LE DIFFERENZE SULLA VISCOSITÀ 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

Il prodotto, se correttamente stoccato, non è soggetto a scadenza. Dopo lunghi periodi di magazzino 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. Per pigmentare la finitura, le paste TP2009/XX devono essere aggiunte in quantità variabili (dal 5 al 20% in peso) a seconda del colore e della copertura richieste. Il peso specifico finale ed il gloss possono variare a seconda della quantità e del tipo di pasta pigmentante utilizzata, per cui è necessario effettuare la catalisi a peso. La quantità di pasta prescelta non va sciolta nel diluente, ma direttamente introdotta nella vernice da colorare, provvedendo poi ad una efficace agitazione al fine di disperderla perfettamente. Un sistema ancora migliore è quello di stemperare a parte la pasta con un po' di vernice, ed introdurre poi il tutto nella restante vernice.

A causa dei principi attivi contenuti TU0022/13 può variare il suo colore nel tempo assumendo una nota più paglierina. 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.

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%.