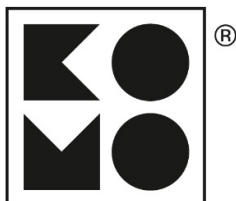


Scheda Tecnica

AZ35XX/XX VEICOLO ALL'ACQUA PIGMENTATO PER TINTOMETRO PER ESTERNO

Annulla e sostituisce la precedente versione datata 22.02.2021

DATA 16 / 10 / 24 MT/nc



Dalla esigenza di avere un riferimento come qualità nel settore vernici per serramenti, la finitura pigmentata AZ35XX/XX ha ottenuto la prestigiosa certificazione **KOMO** (certificato n° 33390), come parte del seguente ciclo di verniciatura:

- Una mano di impregnante AML5987/00
- Due mani di finitura laccata AZ35XX/XX (180 micron umidi)

La certificazione **KOMO** garantisce alti standard qualitativi a livello produttivo della azienda certificata, inoltre tale attestato certifica la elevatissima durabilità e qualità del ciclo anche applicato in condizioni di temperatura e tempistiche critiche come descritto nella certificazione di riferimento.

Versioni e colori

AZ3515/NN	15 gloss, neutro
AZ3515/BB	15 gloss, bianco
AZ3530/NN	30 gloss, neutro
AZ3530/BB	30 gloss, bianco

Settore d'impiego

Infissi, serramenti e manufatti in legno esposti all'esterno

Mezzo d'impiego

Spruzzo: tazza, airmix, airless ed elettrostatica (purché con attrezzature idonee ai prodotti all'acqua)

Diluizione

Pronto all'uso; qualora si ritenesse necessario diluire, impiegare acqua di rete dal 5% al 10%

Caratteristiche tecniche

* Residuo solido (%):	46 ± 2	per le versioni BB
	40 ± 2	per le versioni NN
* Peso specifico (kg/lt):	1,170 ± 0,030	per le versioni BB
	1,040 ± 0,030	per le versioni NN

Caratteristiche generali

* Essiccazione all'aria (200 micron a 20°C):	maneggiabile	4 ore
	essiccazione	8 ore
	accatastabile	24 ore
	sovraverniciabile	4 - 6 ore
* Essiccazione in tunnel (200 micron a 30°C):	essiccazione	150 - 180 min
	accatastabile	all'uscita dal forno
	sovraverniciabile	2 - 3 ore
* Gramature consigliate (micron umidi)	una mano da 250 - 300 oppure due mani da 125-200	

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

- | | |
|--------------------------------------|---|
| * Numero di mani: | max 2 |
| * Intervallo tra le mani: | minimo 2, massimo 6 ore senza carteggiare |
| * Resa metrica (m ² /Kg): | da 2 a 4 m ² /Kg in funzione del sistema applicativo |
| * Scadenza (mesi): | 15 |

AZ35XX/XX è una finitura monocomponente all'acqua con doti di elasticità e durata che la rendono ideale nel campo della protezione del legno all'esterno. AZ35XX/XX si affianca alle serie esistenti, privilegiando le caratteristiche richieste in impieghi industriali specifici come distensione e resistenza all'acqua, senza la necessità di introdurre un reticolante. Ottima resistenza all'acqua e adesione ad umido la contraddistinguono.

AZ35XX/NN e AZ35XX/BB nascono come basi per il sistema tintometrico, quindi devono essere pigmentate con le paste XA2006/XX fino al 5% in volume per la versione bianca (/BB) e al 6% in volume per il neutro (/NN), secondo il formulario Sayerlack.

Principali caratteristiche tecniche

Versatilità applicativa: ottimi risultati con impianti automatici ed anche con sistemi manuali.

Protezione dalle radiazioni UV: oltre a permanere elastico nel tempo senza infragilimenti, non è soggetto ad alcun fenomeno degradativo causato dalle radiazioni UV, ma anzi protegge il substrato stesso grazie alla presenza delle paste XA2006/XX.

Permeabilità all'acqua: questa finitura, per la sua formulazione, consente bassi valori di assorbimento di acqua in tutte le sue forme.

Assenza di fenomeni di "blocking".

Assenza di fenomeni di rimozione anche sovraverniciando in tempi strettissimi ed in condizioni critiche.

Preparazione del substrato

La finitura HYDROPLUS AZ35XX/XX deve essere applicata su legno precedentemente trattato con prodotti all'acqua della serie HYDROPLUS o HYDROGOLD.

Sistema di applicazione

A spruzzo (a tazza, airmix, airless o elettrostatica) sia in piano che in verticale.

Modalità applicative

Indicazioni di massima per l'applicazione dei prodotti HYDROPLUS AZ35XX/XX

1. a tazza: ugello 2,2 - 2,5 mm; pressione 3 - 4 bar; diluire il prodotto almeno al 10% con acqua
2. airmix: ugello 11 - 13; pressione del materiale 80 - 110 bar; pressione dell'aria 1 - 2 bar;
3. airless: ugello 11 - 13; pressione del materiale 150 - 200 bar.

L'impiego di un pre-atomizzatore e/o di un pre-riscaldatore (30 - 35°C) ha dato nella pratica elevata costanza qualitativa.

Le apparecchiature vanno lavate subito dopo l'impiego con acqua. Nel caso in cui debbano essere asportati film secchi di vernice, impiegare l'XA4060/00, lasciandole agire per 6 - 12 ore, quindi risciacquare con acqua.

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 SCHEDA 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%.

Essiccazione

Necessità di avere in fase applicativa, sia per il prodotto che per il supporto, le attrezzature e l'ambiente, una temperatura non inferiore a 15°C. Le pellicole che si formano al di sotto di tale temperatura possiedono proprietà di resistenza chimica e meccanica inferiori allo standard qualitativo comunemente ottenibile. Deve avvenire in locali con una umidità relativa non superiore all'85%. E' sempre consigliabile far avvenire l'essiccazione in ambienti con circolazione forzata di aria, preferibilmente deumidificata e leggermente calda (28 - 30°C).

Di seguito si riassume il ciclo certificato KOMO:

AML5987/00	Flowcoating/Immersione	40 micron	Temperatura Minima 16°C	Umidità Massima 80%
	Sovraveniciabile	4 ore		
AZ35XX/XX	Spray	180 micron		
	Sovraveniciabile	4 ore		
AZ35XX/XX	Spray	180 micron		
	Maneggiabile	4 ore		
Appassimento		48 ore	15°C	65%

Avvertenze

- Non conservare il prodotto in locali con temperature inferiori a 5°C e superiori a 35°C.
- I residui di verniciatura (acqua di lavaggio, acqua delle cabine, vernice esausta) devono essere smaltiti secondo le normative vigenti. Non gettare residui nelle fognature.
- Per tutte le informazioni relative alla sicurezza si consiglia di fare riferimento alla relativa scheda di sicurezza.

ATTENZIONE: PERICOLO DI FUORIUSCITA DI RESINA NATURALE

Molte specie legnose, in particolare le conifere come il pino, larice, douglas e abete sono ricche di resina naturale, contenuta nei capillari e nelle sacche in prossimità dei nodi.

Eliminare tale resina con l'essiccazione del legno è impresa impossibile ed altrettanto difficile è tentare di bloccarla con le vernici. Prima o poi il calore del sole che batte sull'infisso ne provoca l'uscita. Tuttavia, è solo l'aspetto estetico che ne viene danneggiato, poiché la qualità del film di vernice rimane inalterata.