

# Scheda tecnica del prodotto

## Ralston Endurance High Gloss

**Ralston**  
COLOUR & COATINGS



Finitura brillante resistente a base di resina alchidica siliconata per uso esterno.

- Rapida essiccazione iniziale
- Elevata brillantezza iniziale e brillantezza di lunga durata
- Ottima applicazione
- Eccellente scorrevolezza e scarsa colatura
- Scarsa propensione alla colatura e buona copertura (dei bordi)
- Elevata precisione cromatica e lunga durata dei colori
- Utilizzabile durante tutto l'anno

[pagina del prodotto Ralston Endurance High Gloss](#)

### Applicazione

Per esterni  
Come vernice finale su legno, metallo e plastica pretrattati.

### Colori

Colori Tutti i colori tramite il sistema tintometrico Ralston ALK.

### Prestazioni e caratteristiche

Legante	Resina alchidica siliconata
Pigmento	Pigmenti e riempitivi di qualità
Densità a 20°C (kg/dm <sup>3</sup> ), circa	1,15
Viscosità a 20°C (K.U.), circa	86
Componenti fissi (volume %), circa	66
Tempo di essiccazione (20°C / 65% U.R.)	Asciutto fuori polvere dopo circa 2 ora/ore, asciutto al tatto dopo circa 3 ora/ore, verniciabile dopo circa 16 ora/ore.
Tempo di essiccazione (5°C / 90% U.R.)	Asciutto fuori polvere dopo circa 3 ora/ore, asciutto al tatto dopo circa 4.5 ora/ore, verniciabile dopo circa 20 ora/ore.
	I tempi di essiccazione indicati sono valori medi e dipendono dalle condizioni climatiche, dallo spessore dello strato applicato e dal colore. Per i colori scuri, a basse temperature si applicano tempi di essiccazione più lunghi di quelli seguiti per il bianco e i colori scuri.
Elasticità (mm)	7
Grado di lucentezza	Alta lucentezza, circa 85 G.U. a 60°

N:B: Le caratteristiche e i dati tecnici dipendono dal colore. I valori indicati sono valori medi.

### In lavorazione

# Scheda tecnica del prodotto

## Ralston Endurance High Gloss

**Ralston**  
COLOUR & COATINGS

Strumento di applicazione	pennello rullo pistola a spruzzo ad aria
Diluizione	Prodotto pronto all'uso, eventualmente diluire leggermente con trementina o acquaragia.
Pulizia dell'attrezzatura/apparecchiatura	Trementina.
Temperatura di lavorazione / U.R.	Min. 0 di temperatura ambientale e della superficie, umidità relativa max. 85. La temperatura della superficie min. 3°C al di sopra del punto di rugiada. La temperatura della superficie min. 3°C al di sopra del punto di rugiada.
Capacità riempitiva (m <sup>2</sup> /l)	13
Resa pratica	A seconda del metodo di applicazione e della superficie 60-85% del rendimento teorico.
Spessore dello strato	50 micrometri di spessore dello strato asciutto = circa 77 micrometri di spessore dello strato umido
Miscelazione	Mescolare bene prima dell'uso. In caso di lavorazione a basse temperature, controllare periodicamente il punto di rugiada. In caso di superfici in legno e metalliche, questo può influire fortemente sulla possibilità di verniciare e, dopo la verniciatura, sull'essiccazione e sulla lucentezza.

### Manutenzione

Termine di manutenzione (anni)	Circa 12 A seconda della posizione, della superficie da trattare, della struttura, del sistema di vernici da usare e del colore, del carico meccanico e così via. La pulizia annuale e la riparazione dei danni consentono di prolungare la buona condizione della superficie e della verniciatura.
--------------------------------	---

### Ambiente e salute

Punto d'infiammabilità (°C)	35-40
Avvertenze di sicurezza	L'utente deve seguire la legislazione nazionale relativa alla sicurezza, alla salute e all'ambiente. Per ulteriori informazioni e dati attuali, consultare l'ultima versione della scheda di sicurezza.
Valore limite Ue COV	Valore limite UE per questo prodotto A/d: 300 g/l 2010. Questo prodotto contiene al massimo 300 g/l COV
BREEAM	Il prodotto può essere applicato in conformità con le disposizioni della norma ambientale BREEAM International New Construction. In conformità con i requisiti dell'AEM 9, la prova richiesta è la fase di completamento: da C 1.1 a 1.8, necessaria per sostenere la responsabilità: 1. La percentuale COV componenti organici volatili calcolata in base alla ricetta. 2. Il prodotto suddiviso nelle categorie di cui alla Direttiva europea 2004/42/EC Decopaint – Allegato 2: Norma sulle emissioni per vernici, smalti e lacche, fase 2. 3. Valore limite UE per questo prodotto A/d: 300 g/l 2010. Questo prodotto contiene al massimo 300 g/l COV. Seguiamo la procedura armonizzata qui sopra menzionata su consiglio del Dutch Green Building Council.
Etichetta emissioni belga	Il prodotto è conforme ai valori limiti e ad altre disposizioni del Decreto Reale dell'8 maggio 2014, fino alla definizione dei livelli soglia delle emissioni nell'ambiente interno di prodotti edili per determinati usi, come pubblicato nella Gazzetta ufficiale belga del 18 agosto 2014.
Etichetta francese emissioni	A+

# Scheda tecnica del prodotto

## Ralston Endurance High Gloss

### Dettagli articolo

Confezioni (l)

1, 2.5

Stoccaggio

Conservare in luogo fresco e al riparo dal gelo. Durante lo stoccaggio non si deve verificare una diminuzione della qualità del prodotto.

Termine massimo d'uso

Lavorare entro 24 mesi dalla data del numero del lotto indicato sulla confezione numeri 1 e 2 = anno, 3 e 4 = mese, 5 e 6 = giorno del mese. Applicato alla confezione chiusa.

### Struttura del sistema

#### Superficie in legno nuova, esterna, non trattata

- pulire/sgrassare e sabbare
- dare una mano di fondo con Ralston Endurance Primer
- pre-verniciare con Ralston Endurance Primer
- verniciare con Ralston Endurance High Gloss

#### Superficie nuova, esterna, non trattata, in metallo non ferroso (acciaio zincato, alluminio, rame)

- eliminare accuratamente segni di ossidazione, pulire/sgrassare e sabbare
- dare una mano di fondo con Ralston Uni-Primer
- pre-verniciare con Ralston Endurance Primer
- verniciare con Ralston Endurance High Gloss

#### Superficie nuova, esterna, non trattata, in plastica (PVC rigido)

- pulire/sgrassare accuratamente e sabbare
- dare una mano di fondo con Ralston Uni-Primer
- verniciare con Ralston Endurance High Gloss

#### Superficie esistente, esterna, trattata, in metallo non ferroso (acciaio zincato, alluminio, rame)

- eliminare gli strati di vernice vecchi
- eliminare accuratamente segni di ossidazione, pulire/sgrassare e sabbare
- dare una mano di fondo dove necessario con Ralston Uni-Primer
- pre-verniciare dove necessario o su tutta la superficie con Ralston Endurance Primer
- verniciare con Ralston Endurance High Gloss

#### Superficie esistente, esterna, trattata, in plastica (PVC rigido)

- eliminare gli strati di vernice vecchi
- pulire/sgrassare accuratamente e sabbare
- dare una mano di fondo/pre-verniciare dove necessario o su tutta la superficie con Ralston Uni-Primer
- verniciare con Ralston Endurance High Gloss

### Informazioni sui sistemi generali

Questi sistemi generali di trattamento forniscono solamente delle indicazioni. La superficie da trattare e i criteri di rifinitura determinano la scelta del sistema.

### Adesione fra gli strati di vernice

Per una buona adesione degli strati di vernice, occorre sempre sabbare/opacizzare gli strati (con l'eccezione di pitture murali).

#### Superficie in legno nuova, esterna, trattata industrialmente - Concetto KVT I - Spessore dello strato di vernice asciutto: 100 micrometri (trattato con prodotti Wijzonol ECO)

- pulire/sgrassare e sabbare
- dare una mano di fondo sulle superfici nude con Ralston Endurance Primer. Lo spessore dello strato applicato coincide con lo spessore dello strato di vernice asciutta applicata in ambito industriale.
- pre-verniciare con Ralston Endurance Primer
- verniciare con Ralston Endurance High Gloss

#### Superficie nuova, esterna, non trattata, in metallo ferroso (acciaio e ferro)

- eliminare accuratamente la ruggine, pulire/sgrassare e sabbare
- dare 2 mani di fondo con Ralston Uni-Primer
- pre-verniciare con Ralston Endurance Primer
- verniciare con Ralston Endurance High Gloss

#### Superficie in legno esistente, esterna, trattata

- eliminare gli strati di vernice vecchi
- pulire/sgrassare e sabbare/opacizzare accuratamente
- dare una mano di fondo dove necessario con Ralston Endurance Primer
- pre-verniciare dove necessario o su tutta la superficie con Ralston Endurance Primer
- verniciare con Ralston Endurance High Gloss

#### Superficie esistente, interna, non trattata, in metallo ferroso (acciaio e ferro)

- eliminare gli strati di vernice vecchi
- eliminare accuratamente la ruggine, pulire/sgrassare e sabbare
- dare 2 mani di fondo dove necessario con Ralston Uni-Primer
- pre-verniciare dove necessario o su tutta la superficie con Ralston Endurance Primer
- verniciare con Ralston Endurance High Gloss

# Scheda tecnica del prodotto

## Ralston Endurance High Gloss

**Ralston**  
COLOUR & COATINGS

### Riparazioni e compatibilità con la vernice

Le riparazioni di supporti, vernici, pitture, giunture/giunzioni di collegamento e sistemi di smaltatura devono essere eseguite con i prodotti appropriati secondo le istruzioni del produttore. Per la riparazione del legno, preferiamo i prodotti per la riparazione del legno a base di resina epossidica o poliuretano e per la sigillatura delle fughe al Soudal Glaskit TS. Soudal Acryrub CF2 può essere utilizzato per sigillare giunti e cuciture nella verniciatura di pareti interne. Prima dell'inizio dei lavori di pittura, valutare la reciproca tolleranza dei prodotti da applicare.

### Pretrattamento, superfici in legno

Prima dell'applicazione del sistema di verniciatura, rimuovere lo sporco e le eventuali parti stagionate e/o degradate dal legno e dai pannelli a base legno, al fine di ottenere un supporto pulito e sano. Arrotondando gli spigoli vivi si ottiene una maggiore protezione del supporto. Il legno può contenere fino al 18% di umidità durante il trattamento.

### Pretrattamento, superfici in metallo

Rimuovere accuratamente la ruggine e i sali di zinco, in modo da ottenere una superficie priva di ossidazione. Subito dopo la rimozione della ruggine / carteggiatura, sgrassare e applicare uno strato di primer. Sgrassare a caldo l'acciaio nuovo zincato a caldo e l'alluminio prima di applicare una mano di fondo, quindi sabbare leggermente con un abrasivo fine non metallico a pressione adeguata.

### Verniciabilità, superfici in plastica

Non esiste un sistema di verniciatura adatto per materiali sintetici come PE e PP.

Le informazioni contenute in questa scheda tecnica del prodotto sono aggiornate al momento della stampa. Le informazioni su questo prodotto vengono aggiornate regolarmente e qualsiasi modifica può essere apportata in qualsiasi momento senza preavviso. Wijzonol Bouwverven BV declina ogni responsabilità - salvo dolo o colpa grave - per danni derivanti da difetti di correttezza e completezza delle informazioni così ottenute.

Ralston Colour & Coatings B.V.  
Part of Royal Van Wijhe Verf  
Russenweg 14  
P.O. Box 205  
8000 AE Zwolle  
The Netherlands

T : +31(0)38 - 429 11 00  
F : +31(0)38 - 421 04 14

[www.ralstoncolour.com](http://www.ralstoncolour.com)  
[info@ralstoncolour.com](mailto:info@ralstoncolour.com)

Camera di Commercio 05063230