



Vernice di fondo e vernice finale anti-graffi, satinata, anti-corrosione, a base di resina uretano-alchidica.

- Anti-graffi e anti-urti
- Anti-corrosione attivo
- Buona durata in esterni
- Eccellente scorrevolezza
- Facile da applicare
- Scarsa propensione alla colatura e buona copertura (dei bordi)
- Ingiallimento minimo

[pagina del prodotto Ralston Industrial Satin](#)

Applicazione

Per esterni

Per interni

Per esterni e interni, come vernice di fondo e vernice finale su metallo pre-trattato.

Colori

Colori Tutti i colori tramite il sistema tintometrico Ralston ALK.

Prestazioni e caratteristiche

Legante	Resina alchidica poliuretanic
Pigmento	Pigmenti di qualità
Densità a 20°C (kg/dm ³), circa	1,22
Viscosità a 20°C (K.U.), circa	97
Componenti fissi (volume %), circa	46
Tempo di essiccazione (20°C / 65% U.R.)	Asciutto fuori polvere dopo circa 2.5 ora/ore, asciutto al tatto dopo circa 3.5 ora/ore, verniciabile dopo circa 16 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	Lucentezza satinata, circa 35 G.U. a 60°
Resistenza al calore	At dry load maximum 90°C.

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

In lavorazione

Strumento di applicazione	pennello rullo pistola a spruzzo ad aria airmix
DatiSpruzzo airmix - pressione	14 - 16 MPa (140 - 160 bar), Supporto aria circa 0,2 MPa (circa 2 bar)
DatiSpruzzo airmix - pertura	0,23 - 0,33 mm
DatiSpruzzo airmix - diluizione	0 - 5% acquaaragia
DatiSpruzzo spruzzatura ad aria - pressione	0,3 - 0,4 MPa (3 - 4 bar)
Diluizione	Prodotto pronto all'uso, eventualmente diluire leggermente con trementina o acquaaragia.
Pulizia dell'attrezzatura/apparecchiatura	Trementina o acquaaragia
Temperatura di lavorazione / U.R.	Min. 5 di temperatura ambientale e della superficie, umidità relativa max. 85. La temperatura della superficie min. 3°C al di sopra del punto di rugiada.
Capacità riempitiva (m ² /l)	12.9
Resa pratica	A seconda del metodo di applicazione e della superficie 60-85% del rendimento teorico.
Spessore dello strato	35 micrometri di spessore dello strato asciutto = circa 76 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 5 - 6 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/i: 500 g/l 2010. Questo prodotto contiene al massimo 500 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/i: 500 g/l 2010. Questo prodotto contiene al massimo 500 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+

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

- eliminare accuratamente segni di ossidazione, pulire/sgrassare e sabbiare
- dare una mano di fondo con Ralston Uni-Primer
- pre-verniciare con Ralston Industrial Satin
- verniciare con Ralston Industrial Satin

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

- eliminare accuratamente segni di ossidazione, pulire/sgrassare e sabbiare
- dare una mano di fondo con Ralston Uni-Primer
- pre-verniciare con Ralston Industrial Satin
- verniciare con Ralston Industrial Satin

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 sabbiare
- dare una mano di fondo dove necessario con Ralston Uni-Primer
- pre-verniciare dove necessario o su tutta la superficie con Ralston Industrial Satin
- verniciare con Ralston Industrial Satin

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

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

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

- eliminare accuratamente la ruggine, pulire/sgrassare e sabbiare
- dare 2 mani di fondo con Ralston Uni-Primer
- pre-verniciare con Ralston Industrial Satin
- verniciare con Ralston Industrial Satin

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

- eliminare accuratamente la ruggine, pulire/sgrassare e sabbiare
- dare una mano di fondo con Ralston Uni-Primer
- pre-verniciare con Ralston Industrial Satin
- verniciare con Ralston Industrial Satin

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

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

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

- eliminare gli strati di vernice vecchi
- eliminare accuratamente la ruggine, pulire/sgrassare e sabbiare
- dare una mano di fondo dove necessario con Ralston Uni-Primer
- pre-verniciare dove necessario o su tutta la superficie con Ralston Industrial Satin
- verniciare con Ralston Industrial Satin

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 sabbiare/opacizzare gli strati (con l'eccezione di pitture murali).

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 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.

I dati del prodotto sono aggiornati al momento della stampa di questa scheda. Le informazioni su questo prodotto verranno aggiornate periodicamente e potranno essere sempre modificate senza preavviso. Ralston Color & Coatings B.V. non sarà responsabile per danni derivanti da difetti nell'accuratezza e completezza delle informazioni ottenute in questo modo, ad eccezione di dolo o negligenza grave.

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
info@ralstoncolour.com

Camera di Commercio 05063230