

SCHEDA TECNICA

CL600

CODICE CONVERTER:

CL 600 SP

CODICI COLORI DERIVATI:

CL 600 SP XXXX

Descrizione

Finitura clorocaucciù – alchidica lucida

Caratteristiche

- Essiccazione rapida;
- Ottima applicabilità a spruzzo, rullo e pennello;
- Buona resistenza al contatto con acqua;
- Discreta resistenza agli agenti atmosferici;
- Utilizzabile come finitura per manufatti di carpenteria leggera e pesante, ove sia richiesta una buona resistenza all'acqua;

Miscela per l'uso

CL600SP (Converter)	75% in peso
FBU (Basi Universali)	25% in peso

Caratteristiche di fornitura Converter CL600 SP

Viscosità (DIN#8 a 20°C) in sec.	: 25 ± 5
Peso specifico (a 20°C) in g/l	: 1240 ± 20
% Residuo secco in peso	: 63 ± 2

Caratteristiche dei colori derivati CL600 SP XXXX

Viscosità (DIN#8 a 20°C) in sec.	: 20 – 40 *
Peso specifico (a 20°C) in g/l	: 1150 – 1350 *
% Residuo secco in peso	: 62 – 68 *
% Residuo secco volumetrico	: 50 – 56 *
% V.O.C.	: Specifico per colore Consultabile nella SDS
Colori disponibili:	: Colour Passion
Brillantezza in gloss (60°)	: 85 – 90

* Valore medio riferito alla gamma colori.

Preparazione del prodotto

Miscelare bene il prodotto prima dell'uso. :
Diluizione in funzione del metodo applicativo utilizzato, consultare tabella sottostante.

Preparazione della superficie

Sovrapplicare la finitura su primer o fondo, rispettando tassativamente le tempistiche di ricopertura, consultabili nelle schede tecniche dei prodotti.

Condizioni applicative

E' necessario applicare il prodotto a temperature comprese tra i +5°C e +30°C e con umidità relativa non superiore all'80%.

La temperatura della superficie deve essere almeno 3°C sopra il punto di rugiada. Temperature inferiori a +5°C inibiscono il processo essiccativo.

Metodi applicativi

PISTOLA A TAZZA	Diluyente Tipo	Diluizione (in %)	Pressione (in atm)	Augelli (in mm)	Ventaglio (in °)	Rapporto di compressione
	DL001	15 – 20	1,5 – 2	1,6 – 2	40	/
AIRLESS	Diluyente Tipo	Diluizione (in %)	Pressione (in bar)	Augelli (in mm/p)	Ventaglio (in °)	Rapporto di compressione
	DL001	5 – 10	130	0,15	30	40 : 1
AIR MIX	Diluyente Tipo	Diluizione (in %)	Pressione (in bar)	Augelli (in mm/p)	Ventaglio (in °)	Rapporto di compressione
	DL001	10 – 15	90	0,15	40	30 : 1
ELETTROSTATICA	Diluyente Tipo	Diluizione (in %)	Pressione (in bar)	Augelli (in mm/p)	Ventaglio (in °)	Rapporto di compressione
	DL001	15 – 20	130	0,15	40	40 : 1

Dati indicativi che dovranno essere valutati di volta in volta dall'applicatore.

RULLO / PENNELLO	Diluyente Tipo	Diluizione (in %)	N° Mani
	FDS06	0 – 5	1 – 2

Applicazione a pennello consigliata per profilatura degli spigoli e piccole superfici; applicazione a rullo da utilizzare solo su superfici o aree ridotte; in entrambi i casi accertarsi di applicare il materiale necessario.

Trattandosi di un prodotto a rapida essiccazione per uso industriale, l'applicazione a rullo/pennello non può garantire un adeguato aspetto estetico (possono verificarsi cordonature o dilatazioni insufficienti).

Essiccazione

Spessore (DTF) 50µ secchi	+ 10° C	+ 20° C	+ 30° C
Fuori polvere	30' – 40'	20' – 30'	10' – 20'
Fuori tatto	80' – 100'	60' – 80'	40' – 60'
Fuori impronta	28 – 32 h	20 – 24 h	16 – 20 h
Accatastabile	32 h	24 h	16 h
Completa reticolazione	20 gg	14 gg	10 gg

I tempi di essiccazione possono variare in funzione dello spessore applicato e della umidità. Un adeguato riciclo d'aria sulla superficie del manufatto facilita l'essiccazione.

I tempi di accatastamento sono in funzione dello spessore, della umidità e delle dimensioni dei manufatti.

Strati successivi

Tempi di sovra verniciatura (a 20°C e 50% di umidità relativa)	Minimo	Massimo
		4 ore
Finiture consigliate	Prodotto sovraverniciabile con se stesso e con tutte le finiture a solvente.	

I tempi di sovra verniciatura variano a seconda dello spessore e delle condizioni ambientali. Oltre il limite massimo il prodotto può essere comunque sovraverniciato previa carteggiatura.

Spessori e rese

Spessori	Umid o	Secco	Resa Teorica		Consumo Teorico per 1 m ²	
			m ² /lt	m ² /K g	lt	Kg
Minimo in μ	90	50	11,10	9,40	0,090	0,110
Massimo in μ	130	70	7,70	6,50	0,130	0,150

Le rese e i consumi sono puramente teorici, i valori pratici sono da considerare in funzione dell'efficienza di trasferimento del metodo applicativo utilizzato.

Confezioni disponibili

Converter CL 600 SP	Kg 18,750 Kg 3,750
Tinte finite CL 600 SP XXXX	Kg 25 Kg 5

Consigli operativi

I recipienti utilizzati dovranno essere smaltiti in osservanza alle legislazioni e/o regolamenti regionali.

Terminati i lavori di verniciatura è consigliabile pulire immediatamente tutte le apparecchiature utilizzando un buon diluente di lavaggio.

Ciclo consigliato

CL600 è stato realizzato per l'applicazione su questi fondi o primer:

- o FE617

La Colorpoint S.r.l. garantisce che la presente scheda è stata redatta in base alle sue conoscenze tecnico-scientifiche e ad accurate prove di laboratorio; non si assume, tuttavia, responsabilità derivanti dall'impiego improprio del prodotto, poiché le condizioni applicative sono fuori del proprio controllo. Si consiglia, pertanto, di verificare preventivamente l'idoneità del prodotto per gli scopi applicativi. La presente annulla e sostituisce ogni altra edizione precedente.

Ciclo monocomponente con aspetto lucido, consigliato per manufatti dove sia richiesto un buona resistenza al contatto finale con acqua:

- Fondo: A1310B
- Finitura: CL600

Attendere almeno 7 giorni prima della messa in opera del manufatto.

Precauzioni per l'utilizzo

Utilizzabile da applicatori professionisti, in osservanza della scheda di sicurezza e delle precauzioni indicate sul contenitore.

Stoccaggio

Stabilità in magazzino da +5°C a +30°C : 12 mesi
Il prodotto deve essere conservato in luogo coperto, asciutto e lontano da fonti di calore.