



SCHEDA TECNICA N° 210

POLIVAL *colorati*

SMALTO LUCIDO A MANO UNICA PER SUPPORTI CRITICI

GENERALITA': smalto in fase solvente, monocomponente, ad essiccazione chimico ossidativa, a base di resine alchidiche essiccanti e particolari promotori di adesione, pigmenti purissimi ed additivi vari, adatto principalmente per la verniciatura di lamiere zincate, alluminio, alluminio anodizzato, leghe leggere, plastica, PVC, ma anche per legno, ferro, cemento, vetro, ceramica posta su supporti verticali. Le peculiarità principali di "POLIVAL" sono l'aspetto lucido, l'eccellente adesione al supporto, l'elevata resistenza alle intemperie, agli alcali ed alla luce, l'ottima copertura con una sola mano (anche se per una protezione ottimale ne sono consigliabili due), l'alta plasticità e dilatazione, l'assenza di tack residuo (appiccicosità) del film secco, la facilità di applicazione. Adatto per applicazioni esterne ed interne. Non adatto a trattare superfici calpestabili. Il prodotto non contiene additivi antiossidanti e pertanto, per "mano unica" si intende solo che non ha necessità di fondi aggrappanti, ma se applicato su ferro ha necessità di un primer antiruggine.

PREPARAZIONE DEL SUPPORTO:

Supporto nuovo, metallico ed in plastica: pulire e sgrassare con diluenti "FATEC NITRO" o "FATEC ACETONE PURO". Asciugare bene con un panno pulito.

Supporto già verniciato: spazzolare, carteggiare, sverniciare, rimuovendo ogni traccia di ruggine ed eventuali strati sfoglianti di pitture e smalti vecchi. Pulire e sgrassare come per nuovo.

Legno già verniciato in buone condizioni: sgrassare con i comuni detersivi, risciacquare ed asciugare bene; quindi carteggiare finemente (grana 220) e spolverare accuratamente.

Se il supporto è di legno nuovo molto poroso, applicare una mano carteggiabile di "OPACIX" pittura opaca di fondo. Se il supporto è in cemento, imprimere con "FISSATIVO AL SOLVENTE" tal quale, almeno 24 ore prima.

In caso di supporti molto arrugginiti, è consigliabile sabbare a ferro nuovo o ripulire il più possibile e quindi applicare una mano di convertitore di ruggine "KELAK". L'uso del convertitore di ruggine, anche su supporti poco arrugginiti, comunque garantisce un ciclo di verniciatura più qualitativo.

In ogni caso il supporto deve essere asciutto e ben stagionato (le superfici lignee con tasso di umidità inferiore al 10%), esente da residui friabili ed oleosi, da formazioni vegetali, da marcescenza se trattati di legno.

APPLICAZIONE: a rullo, a spruzzo (ugello da 1,5 mm; pressione 3 - 5 atm) o a pennello di pura setola incrociando bene le passate. Si ottiene un'ottima finitura anche con l'applicazione di una sola mano, anche se per una protezione ottimale ne sono necessarie due. Distanziare di 48 ore la seconda mano. Applicare con temperature (supporto e ambiente) comprese tra +5°C e +30°C. Non applicare su superfici assolate, calde o gelide, in presenza di forte ventilazione, in imminenza di pioggia o comunque in ambienti con elevata umidità relativa (superiore all'80%). Rimescolare bene e lentamente prima dell'uso. Per applicazioni interne, aerare i locali.

ASPETTO:

Liquido viscoso con odore acre tipico di solvente.

VISCOSITA' DI FORNITURA: 170" ± 10 Tazza Ford 4 a 23 ± 2°C.

Quinta Edizione. Data di compilazione: 24.10.2022. La presente annulla e sostituisce le precedenti.

Quanto riportato è frutto delle nostre migliori conoscenze ed esperienze. L'utilizzatore finale è comunque tenuto a mettere in atto prove preventive per appurare l'idoneità all'uso del prodotto richiesto ed è responsabile della sua messa in opera.



GRADO DI MACINAZIONE: Scala N.S.: ≥ 7 .

BRILLANTEZZA: Gloss (Angolo di Lettura 60°): 90 ± 5 .

PESO SPECIFICO: Kg/lt: $1,10 \pm 0,10$ a $23 \pm 2^\circ\text{C}$.

RESIDUO SECCO: $50 \pm 1\%$ (in peso).

ESSICCAZIONE: Al tatto in circa 3 ore; in profondità almeno 24 ore. In alcuni casi, l'essiccazione può risultare più lenta rispetto a quella di altri smalti tradizionali, proprio in funzione della particolare formulazione e della tipologia del prodotto che deve ancorarsi tenacemente su qualsiasi tipo di supporto.

DILUIZIONE MAX: 5 - 10% in peso (7 - 15% in volume) con diluente "FATEC ACQUARAGIA" se applicato a rullo o a pennello;
5% in peso (7% in volume) con diluente "FATEC ACQUARAGIA" se applicato a spruzzo.
La diluizione va apportata esclusivamente con ACQUARAGIA, poiché il prodotto non sopporta tagli con altri diluenti come l'inodore, la nitro, il sintetico, il sintetico universale.

RESA TEORICA: Mq/lt: 10 - 12 per mano per uno spessore del film secco di circa 40 micron.

CONFEZIONI DI VENDITA: Latte di metallo da 2,5 lt - 0,750 lt - 16 lt.

TINTE: Di cartella e da mazzetta "ARCOJET Industria", nella versione lucida. Le tinte lucide non possono essere opacizzate e/o satinata, con nessuna pasta opacante.

LAVAGGIO ATTREZZI: Con diluente "FATEC ACQUARAGIA" immediatamente dopo l'uso.

STOCCAGGIO: Conservare nel contenitore originale ben sigillato, lontano da fonti di calore e di elettricità, in luogo fresco ed aerato, al riparo dal gelo e dalla portata dei bambini. In queste condizioni il contenuto rimane stabile per almeno 24 mesi.

CLASSIFICAZIONE COV:

Pitture monocomponenti ad alte prestazioni.
Valore Limite UE di COV (Direttiva 2004/42/CE) per questi prodotti (categoria A/i, tipo BS): 600 g/l (2007); 500 g/l (2010).
Questo prodotto contiene al massimo 500 g/l di COV.
VALORE di COV EFFETTIVO: 480 g/l



Colorificio ARCO S.p.a.
Via Adige, 1 (Zona Industriale) - 66020 S.Giovanni Teatino (CH)
Tel. 085.44.62.232 (r.a.) - Fax 085.44.61.803



AVVERTENZE:

Il prodotto è da considerarsi pericoloso, poiché in fase solvente e contenente sostanze potenzialmente sensibilizzanti; pertanto, durante tutte le fasi di manipolazione, dotarsi di dispositivi di protezione individuale quali tuta, guanti, occhiali, visiera, maschera, osservando le basilari regole di igiene personale.