

APIRAL®300/d

Tipo	Finitura silconica, monocomponente. Omologato ENEL.			
Proprietà	Finitura resistente a temperature fino a 300°C. Buona resistenza agli shock termici e agli agenti atmosferici in clima industriale e marino.			
Impiego	Indicato per ciminiere, valvole, tubazioni e strutture metalliche soggette a temperatura.			
Tipo di Supporto	Acciaio adeguatamente preparato e/o primerizzato.			
Compatibilità con altri rivestimenti Fondi	Zincanti Inorganici serie RUSTOP MP400 Zincanti Epossidici serie EPOGRIFOS Zn - EPOGRIFOS Z Siliconici Modificati serie APIRAL 350 PRIMER			
PROPRIETA' FISICHE				
Peso Specifico	Ral 9006/9007		Altri Colori	
Solidi (vol. %)	1150 ± 100 g/l		1200 ± 100 g/l	
Spessore Tipico	50 ± 2		50 ± 2	
Resa Teorica	30	µm	30	µm
Nota	16.7	m ² /l	16.6	m ² /l
	Considerare le perdite durante l'applicazione.			
COV	Di fornitura	460 g/l		
Direttiva 2004/42/CE	Diluito 5% pp	475 g/l		
D. Lgs. 161 – 27 Marzo 2006	Diluito 10% pp	495 g/l		
	Limite massimo	500 g/l		
	Leggere variazione dei valori possono verificarsi in base ai colori.			
Punto di Infiammabilità	> 21°C	Parte A	> 21°C	Parte A
	< 21°C	Diluyente	< 21°C	Diluyente
Aspetto del Film	Semilucido			
Colori Disponibili	RAL 9006/9007 Altri Colori a richiesta.			
Nota	Prolungate esposizioni a temperature superiori a quelle indicate, possono provocare ingiallimento, seguito da significanti cambiamenti del colore.			
Resistenza alla Temperatura	300°C Costante 350°C Saltuaria			
Diluyente Consigliato	Diluyente per Apiral, Cod. 612L			
Misure di Sicurezza	Maneggiare con cura. Leggere attentamente le etichette di sicurezza presenti sulla confezione e consultare le schede di sicurezza del prodotto. Impedire il contatto con la pelle e con gli occhi ed evitare l'inalazione dei fumi. Non inghiottire. Indossare eventualmente opportuni indumenti protettivi quali: guanti, occhiali, maschere. Provvedere ad una adeguata aerazione dell'ambiente di lavoro. Nel caso di contatto con la pelle, lavare abbondantemente con acqua o idonei detergenti. Evitare rischi di incendio o di esplosione.			

ISTRUZIONI DI APPLICAZIONE

Preparazione della Superficie	Rimuovere ogni traccia di olio, sporco, unto - SSPC - SP1. Sabbatura a metallo quasi bianco - ISO 8501 Sa2½ o SSPC-SP10. Profilo di Incisione: 20 – 40 microns.				
Miscelazione	Prodotto monocomponente. Mescolare il prodotto per ottenere una consistenza uniforme.				
Diluizione	Diluire fino al 10% massimo in peso con diluente per Apiral Cod. 612L.				
Nota	L'uso di diluenti diversi da quelli previsti può avere effetti negativi sul comportamento del prodotto applicato, in tal caso è da considerarsi nulla qualsiasi forma di garanzia convenzionata.				
Metodo di Applicazione	Rullo, Pennello, Spruzzo Convenzionale, Spruzzo Airless.				
Nota	Lo spessore di applicazione può variare considerevolmente. Spessori più elevati di quelli consigliati aumentano la resistenza alla corrosione ma allo stesso tempo aumentano il rischio di cricature e perdite di adesione ad alte temperature.				
Apparecchiature a Spruzzo	Le seguenti caratteristiche sono da considerarsi idonee:				
	Convenzionale		Airless		
	Diametro Ugello (Pollici)	0,052	Diametro Ugello (Pollici)	0,013÷0.018	
	Pressione Serbatoio (Kg/cm2)	1÷2	Rapporto Compressione	30:1	
	Pressione Aria (Kg/cm2)	2÷4	Pressione di Uscita (Kg/cm ²)	120÷150	
	Diluizione (%)	0÷5	Diluizione (%)	0÷5	
Condizioni di Applicazione	Temperatura	Prodotto	Supporto	Ambiente	Umidità %
	Normale	15-30°C	15-30°C	15-40°C	10-85%
	Minima	5°C	5°C	5°C	0%
	Massima	50°C	50°C	50°C	95%
Nota	Applicare esclusivamente quando la temperatura della superficie risulti di almeno 3°C (5°F) superiore al punto di rugiada (Dew Point). Particolari tecniche di applicazione potrebbero essere necessarie in condizioni particolari di temperatura e umidità.				
Essiccazione e Polimerizzazione Indurimento al calore e cottura	L'essiccazione della pittura inizia durante l'applicazione per evaporazione del solvente. Il tempo di essiccazione è comunque breve e dipende dallo spessore del film, dal diluente, dalla temperatura e dalla ventilazione dell'ambiente. Il film avrà la massima resistenza al calore, alla corrosione e agli agenti chimici solo dopo completo indurimento del film che può essere ottenuto solo dopo esposizione a temperature superiori a 200°C per circa 2 h, o a 250°C per circa 1 ora. Un riscaldamento veloce oltre i 250°C su film non polimerizzati per spessori superiori ai 30 micron possono causare la formazione di bolle. E' preferibile un aumento graduale della temperatura dopo un ragionevole tempo di appassimento a temperatura ambiente. Sebbene a temperature di cottura più basse si possono ottenere film di vernice ben induriti, essi potrebbero non essere completamente polimerizzati.				
Durata a magazzino	24 mesi				
Nota	Il tempo indicato è in riferimento alla confezione sigillata ed adeguatamente immagazzinata, lontana da fonti di calore e protetta dal gelo. Rispettare altresì i seguenti valori di stoccaggio: Temperatura 5°C ÷ 40°C Umidità 0% ÷ 95%				
Confezione Standard	Litri 10 – 20	Parte A			
	Litri 5 – 25	Diluente			
Revisione	No. 01 del 01/2019				
Sostituisce	No. 01 del 01/2015				
Doc. Rif.	070401800				

NOTA: I dati qui riportati, derivati dalle nostre prove ed esperienze, possono subire variazioni senza preavviso: essi vengono indicati a titolo informativo, pertanto prima della ordinazione del prodotto verniciante, del suo inserimento in capitolato o specifica tecnica è necessario contattare CAMERINI & C. per la conferma della attualità dei dati riportati. Poiché le condizioni d'uso dei prodotti vernicianti variano da caso a caso e comunque non avvengono sotto il nostro diretto controllo, non possiamo assumerci alcuna responsabilità per eventuali danni diretti ed indiretti che si possono verificare durante l'impiego. Pertanto, CAMERINI & C. non rilascia alcuna garanzia, salvo diversa specifica pattuizione scritta, circa il comportamento e/o prestazione nel tempo dei prodotti applicati.