

SCHEMA TECNICA
0BG4.SL556
UNIVIV

Data creazione 05/09/22
Data aggiorn. 27/02/23
Rev. 1

INFORMAZIONI GENERALI		
Fondo aggrappante universale per materiali ferrosi, lamiere zincate, leghe leggere e legno. Ha una grande resistenza agli agenti chimici, sia acidi che basici. La sua rapidissima essiccazione, inoltre, permette che i tempi di sovraverniciatura siano ridotti al minimo.		
CARATTERISTICHE PRODOTTO FINITO		
		NOTE
PESO SPECIFICO	1.35 ± 0,1 Kg/lt	
VISCOSITÀ	R4 3000 cP a 20°C	Metodo Brookfield
CONTENUTO IN SOLIDI	70 ± 1% (in peso) 50 ± 1% (in volume)	Calcolo teorico
RESA: (50 µm secchi)	7 m ² /Kg	Calcolo teorico
BRILLANTEZZA	0-5 Gloss	Glossmetro 60°
VOC gr/l (Dir. 2010/75/CE)	435.68 g/L	
TINTE DISPONIBILI	RAL 7046	
CATALISI	Questo prodotto non richiede catalisi	

CARATTERISTICHE TECNOLOGICHE E PROVE DI RESISTENZA	
<i>RESISTENZE</i>	
AGENTI ATMOSFERICI	Medio
ATMOSFERA MARINA	Buono
AMBIENTI AD ELEVATA UMIDITÀ	Buono
IMMERSIONE ALTERNATA IN ACQUE	Ottimo
IMMERSIONE CONTINUA IN ACQUA DOLCE	Buono
IMMERSIONE CONTINUA IN ACQUA MARINA	Buono
ACIDI ORGANICI	Medio
ACIDI INORGANICI E ALCALI	Buono
OLII E GRASSI	Molto Buono
<i>MODALITÀ DI APPLICAZIONE</i>	
PENNELLO, RULLO	Dil. 10% con DILUENTE SINTETICO
SPRUZZO	Diluizione 15-25 % DILUENTE NITRO ANTINEBBIA o DILUENTE SINTETICO. Pressione ugello: 3 bar Diametro ugello: 1.2 mm

SCHEDA TECNICA
0BG4.SL556
UNIVIV

Data creazione 05/09/22
Data aggiorn. 27/02/23
Rev. 1

INDURIMENTO	
FUORI POLVERE	15-20 min
FUORI TATTO	50 min
IN PROFONDITÀ	12 ore
ESSICCAZIONE COMPLETA	7 giorni

I tempi di indurimento possono variare sensibilmente in funzione dello spessore applicato. Uno spessore elevato può compromettere l'essiccazione in profondità. Anche la temperatura può influire sensibilmente sull'essiccazione, in particolar modo sull'evaporazione dei solventi.

RIVERNICIATURA
UNIVIV può essere riverniciato con sé stesso bagnato su bagnato, dopo 2-3 ore con pitture monocomponenti a base di solventi poco aggressivi e dopo almeno 12 ore con tutti gli altri prodotti.
PREPARAZIONE DELLE SUPERFICI
Il supporto metallico ferroso deve essere preferibilmente sabbiato, diversamente, le superfici, prima di essere verniciate, devono essere accuratamente condizionate eliminando completamente scaglie di laminazione e vecchie pitture in fase di distacco o non idonee alla sovraverniciatura con questo prodotto. In questi casi, oltre ad eventuale pulizia meccanica, occorre provvedere ad un accurato sgrassaggio con appositi solventi organici o idropulitrice a caldo. Lamiere zincate nuove necessitano di venire invecchiate naturalmente mediante esposizione ad agenti atmosferici per ca. un mese (fino a quando le superfici non si presentano più di aspetto lucido untuoso) o artificialmente con agenti chimici fortemente ossidanti (es. acido cloridrico dil. 10%). Substrati in alluminio o altre leghe metalliche devono generalmente essere resi porosi mediante carteggiatura; si consiglia tuttavia di verificare di volta in volta che il prodotto presenti l'adesione voluta.
CONDIZIONI AMBIENTALI
Evitare l'applicazione su superfici umide o suscettibili di formare condensa, per questo la temperatura del substrato deve essere superiore al punto di rugiada di almeno 3°C.

SCHEMA TECNICA
0BG4.SL556
UNIVIV

Data creazione 05/09/22
Data aggiorn. 27/02/23
Rev. 1

PULIZIA DEGLI ATTREZZI

Gli attrezzi possono essere puliti dal prodotto non polimerizzato con il DILUENTE NITRO ANTINEBBIA.

STOCCAGGIO

In luogo fresco e asciutto, ed in latta ben sigillata, il prodotto risulta stabile almeno 12 mesi.

Le informazioni riportate su questa scheda tecnica sono indicative e si basano sulle nostre conoscenze derivate dall'esperienza e dalla sperimentazione e non possono in alcun modo costituire garanzia. L'acquirente/utilizzatore decide in modo autonomo l'idoneità del prodotto rispetto le proprie esigenze nel contesto dello specifico campo d'impiego. Per le informazioni di sicurezza si rimanda alla relativa scheda tossicologica.