



# Vernici protettive e per uso navale

# FAST-CLAD™ 7240 INTERMEDIO EPOSSIDICO MIO

Revisione del 04/2019 Numero 3 **INFORMAZIONI SUL PRODOTTO**

## DESCRIZIONE PRODOTTO

Fondo intermedio epossidico fenalchilato multifunzione a bassa temperatura pigmentato con ossido di ferro micaceo.

## USO CONSIGLIATO

Come intermedio in combinazione con primer ad alte prestazioni. Non adatto per servizio in immersione.

Può essere applicato direttamente al metallo.

Quando è richiesto un buon colore e la ritenzione della brillantezza in ambiente esterno, oppure è necessaria una finitura decorativa completa in ambiente interno, è necessario scegliere uno dei nostri smalti progettati appositamente per questo scopo. Una selezione di finiture disponibili è elencata in questa scheda tecnica sotto Finitura consigliata.

Fast-Clad 7240 può essere applicato tra 100 e 225 micron DFT in una mano a seconda dei requisiti specifici. Poiché molti progetti differiscono in termini di requisiti del cliente e ambienti di esposizione, le specifiche dettagliate del progetto sono disponibili separatamente da Sherwin-Williams.

## CERTIFICAZIONI

Soddisfa i requisiti prestazionali di BS EN ISO12944-2:2017 (C5) come parte di un sistema a tre strati.

## METODI DI APPLICAZIONE CONSIGLIATI

Spruzzatura airless  
Spruzzatura convenzionale  
Pennello  
Rullo

**Diluyente consigliato:** N. 2 (per diluizione)  
N. 9 o N. 13 (per pulizia)

## CARATTERISTICHE PRODOTTO

**Punto di infiammabilità:** Base: 24 °C Additivo: 28 °C  
**% solidi in volume:** 68 ± 2% (ASTM-D2697-03(2014))  
**Durata limite lavorabilità:** 5 ore a 5 °C 2 ore a 15 °C  
1 ora a 23 °C  
**Disponibilità colori:** Grigio chiaro

### COV

255 g/litro determinato praticamente in conformità con i regolamenti del Regno Unito PG6/23  
283 g/litro calcolato dalla formulazione, per adempiere alla Direttiva CE sulle emissioni di solventi  
185 g/kg contenuto in peso dalla formulazione, per adempiere alla Direttiva CE sulle emissioni di solventi

## SPESORE CONSIGLIATO

Spessore a secco	Spessore bagnato	Resa teorica
100 micron	149 micron	6,7 m <sup>2</sup> /litro*

\* Questo valore non considera fattori quali il profilo della superficie, l'applicazione irregolare, la nebulizzazione eccessiva o le eventuali perdite nei contenitori e nell'attrezzatura. Lo spessore del film varierà a seconda dell'uso attuale e della specifica.

## INDICI DI APPLICAZIONI PRATICHE – MICRON PER MANO

	Spruzzatura airless	Spruzzatura convenzionale	Pennello	Rullo
<b>Secco</b>	100*	100	65	60
<b>Umido</b>	149	149	97	89

\* Massima tolleranza di colatura tipicamente di 441 µm umida (300 µm a secco) con spruzzatura airless

## TEMPI DI ESSICCAZIONE MEDI

	@ -5 °C	@ 0 °C	@ 5 °C	@ 15 °C	@ 23 °C
<b>Al tatto:</b>	80 minuti	70 minuti	60 minuti	45 minuti	30 minuti
<b>Per la riverniciatura:</b>	5 ore	4 ore	3 ore	2 ore	1 ora
<b>Per la manipolazione:</b>	7 ore	5,5 ore	4,5 ore	3 ore	2 ore

Questi valori sono unicamente a titolo di guida. Devono essere inoltre considerati altri fattori, quali la circolazione dell'aria e l'umidità.

## FINITURA CONSIGLIATA

Indefinitamente ricopribili con sistemi epossidici a condizione che le superfici da rivestire siano state adeguatamente pulite. Quando richiesto un alto grado di lucentezza e ritenzione del colore con le finiture Acrolon C137V2, Acrolon C237, Acrolon 1850 o Acrolon 7300. Affinché il film secco di Fast-Clad 7240 venga riverniciato con Acrolon C137V2, Acrolon 7300, Acrolon C237 o Acrolon 1850 dopo periodi prolungati (senza limiti massimi indicati), al momento dell'applicazione della finitura devono verificarsi le seguenti condizioni:

1. Il rivestimento precedente è stato applicato allo spessore a secco raccomandato e secondo le buone pratiche di verniciatura. È esente da difetti di applicazione e il film a secco è strettamente aderente.
2. La superficie è esente da ogni tipo di contaminante come sali solubili, materiali oleosi e grassi e qualsiasi altra contaminazione visibile che possa influire sull'adesione del rivestimento. Ogni contaminazione rilevata deve essere pulita con metodi adeguati prima dell'applicazione del rivestimento.
3. La superficie non presenta segni di bruciature o qualsiasi tipo di difetto causato da danni meccanici, chimici o di altro tipo. Tutte le aree danneggiate devono essere riparate con il sistema di rivestimento originale prima di applicare la finitura.
4. Se sotto esposizione diretta del sole per lunghi periodi, l'eventuale degrado dello strato superficiale deve essere controllato perché può influire sull'adesione del rivestimento. In tale eventualità, è necessario rinnovare lo strato con getti d'acqua, abrasioni, pulizia con solvente o altri metodi ritenuti idonei.

Se si applica Acrolon C750V2, riverniciare entro 4 giorni.

Questi tempi di rivestimento si riferiscono al raggiungimento di un'adesione ottimale a 23 °C e variano a seconda della temperatura. Per riverniciatura con sistemi alchidici consultare Sherwin-Williams per un consiglio.

## CONFEZIONE

Materiale bicomponente fornito in contenitori separati da miscelare prima dell'uso

<b>Dimensione confezione:</b>	Unità da 20 litri e da 5 litri dopo la miscelazione
<b>Rapporto di miscelazione:</b>	3 parti base per 1 parte di indurente per volume
<b>Peso:</b>	1,66 kg/litro (può variare con la tinta)
<b>Durata: Base</b>	2 anni dalla data di produzione o la data di scadenza ove specificata
<b>Durata: Indurente</b>	1 anno dalla data di produzione o la data di scadenza ove specificata



# Vernici protettive e per uso navale

# FAST-CLAD™ 7240 INTERMEDIO EPOSSIDICO MIO

Revisione del 04/2019 Numero 3 **INFORMAZIONI SUL PRODOTTO**

## PREPARAZIONE SUPERFICIE

Pulire secondo Sa2½ BS EN ISO 8501-1:2007. Profilo superficiale medio nell'intervallo 50-70 micron se applicato direttamente al metallo.

Assicurarsi che le superfici siano pulite, asciutte e libere da sostanze estranee.

Le superfici preparate manualmente devono essere preparate secondo lo standard minimo St3 BS EN ISO 8501-1:2007 al momento del rivestimento. L'applicazione su tali superfici dovrebbe avvenire a pennello o rullo dove l'azione meccanica favorirà l'adesione.

## DISPOSITIVI DI APPLICAZIONE

### Spruzzatura airless Per applicazioni dft tra 110-225 µ

Dimensione ugello:	0,38 mm (15 thou)
Angolo del ventaglio:	40°
Pressione di esercizio:	155 kg/cm <sup>2</sup> (2200 psi)

I dettagli sulla spruzzatura airless indicati sopra sono forniti solo a titolo indicativo. Fattori quali diametro e lunghezza della manichetta per la pittura, temperatura della vernice e dimensioni e substrato dell'area da verniciare influiscono sulla scelta dell'ugello e sulla pressione di esercizio da utilizzare. Tuttavia, la pressione di esercizio deve corrispondere al livello minimo che consenta un'adeguata nebulizzazione. Poiché le condizioni variano a seconda del tipo di lavoro, è responsabilità di chi applica la vernice assicurare che i dispositivi in uso siano configurati per dare i migliori risultati. In caso di dubbi, consultare Sherwin-Williams.

### Spruzzatura convenzionale

Dimensione ugello:	1,27 mm (50 thou)
Pressione di nebulizzazione:	2,8 kg/cm <sup>2</sup> (40 psi)
Pressione fluido:	0,4 kg/cm <sup>2</sup> (6 psi)

I dettagli relativi a pressione di nebulizzazione, pressione dei liquidi e diametro dell'ugello sono semplici linee guida. Piccole variazioni di pressione forniranno una nebulizzazione ottimale in alcune circostanze in base all'impostazione in uso. La pressione dell'aria atomizzante dipende dal cappuccio dell'aria in uso e la pressione del fluido dipende dalla lunghezza della linea e dalla direzione dell'alimentazione, vale a dire orizzontale o verticale.

Per l'applicazione con spruzzatura convenzionale, potrebbe essere necessario diluire la vernice aggiungendo fino al 10% di detergente/diluente N. 2. Ne caso in cui sia stata effettuata la diluizione, lo spessore del film bagnato deve essere regolato di conseguenza.

Il prodotto deve essere diluito esclusivamente usando i diluenti consigliati. L'uso di diluenti alternativi, in particolare quelli contenenti chetoni, può inibire gravemente le proprietà di indurimento del rivestimento.

### Pennello e rullo

Il prodotto è adatto per l'applicazione a pennello e a rullo. L'applicazione di più mani può essere necessaria per ottenere uno spessore del film a secco equivalente a un'unica mano applicata mediante spruzzatura.

## CONDIZIONI DI APPLICAZIONE E RICOPERTURA

Il prodotto deve essere applicato preferibilmente a temperature superiori a 0 °C. L'umidità relativa non deve superare il 90% e in queste condizioni è necessaria una buona ventilazione.

La temperatura del substrato deve essere almeno 3 °C sopra il punto di rugiada e sempre sopra a 0 °C.

Per ottenere una resistenza ottimale all'acqua e alle sostanze chimiche, la temperatura deve essere mantenuta al di sopra di 0 °C durante l'indurimento. Se si desidera dare una seconda mano al di fuori dei tempi indicati nella scheda tecnica, rivolgersi a Sherwin-Williams per suggerimenti.

## NOTE AGGIUNTIVE

Tempi di essiccazione, tempi di indurimento e durata limite di lavorabilità devono essere considerati solo a titolo indicativo.

### Rivestimenti epossidici – Stabilità del colore:

Fast Clad 7240 non è stabile al colore e si osservano cambiamenti di colore significativi nel tempo. Tuttavia, ciò non influisce sulle prestazioni del materiale.

Qualsiasi area ritoccata e riparata con lo stesso colore in un secondo momento può ovviamente rilevare questo cambiamento di colore.

Quando i materiali epossidici sono esposti alla luce ultravioletta si svilupperà un effetto di sfarinamento della superficie. Questo fenomeno si traduce in perdita di brillantezza e un sottile strato di polvere sulla superficie che può dar luogo a variazioni di colore a seconda dell'aspetto della struttura in acciaio. Questo effetto non influisce in alcun modo sulle prestazioni del sistema.

### Rivestimenti epossidici – Uso tropicale

Le pitture epossidiche al momento della miscelazione non devono superare una temperatura di 35 °C. A questa temperatura la durata limite di lavorabilità sarà approssimativamente dimezzata. L'uso di questi prodotti al di fuori della durata limite di lavorabilità può comportare proprietà di adesione inferiori anche se i materiali sembrano adatti per l'applicazione. La diluizione del prodotto miscelato non attenuerà questo problema.

La temperatura massima dell'aria e del substrato per l'applicazione è di 50 °C, purché le condizioni consentano un'applicazione soddisfacente e la formazione del film. Se le temperature dell'aria e del substrato superano i 50 °C e in queste condizioni vengono applicati rivestimenti epossidici, all'interno del rivestimento possono verificarsi difetti come spray secco, bolle e fori.

I valori numerici indicati per le proprietà fisiche possono variare leggermente fra lotti diversi di prodotto.

## SALUTE E SICUREZZA

Consultare la scheda dati sulla salute e la sicurezza del prodotto per informazioni sullo stoccaggio, la manipolazione e l'applicazione sicura di questo prodotto.

## GARANZIA

Qualsiasi persona o azienda che utilizzi il prodotto senza procedere a ulteriori indagini circa l'idoneità del prodotto per lo scopo previsto, lo fa a proprio rischio e Sherwin-Williams non si assume alcuna responsabilità per le prestazioni del prodotto o per eventuali danni o perdite derivanti da tale uso.

Le informazioni dettagliate contenute in questa scheda tecnica possono essere periodicamente modificate alla luce dell'esperienza e del normale sviluppo del prodotto; prima dell'uso, i clienti sono pregati di rivolgersi a Sherwin-Williams, citando il numero di riferimento, per assicurarsi di possedere l'ultima versione.