

# Kunstschmiede-Mattlack

Vernice opaca per ferro battuto

**Prodotto per interni ed esterni**

**Vernice a base di resina alchidica PU antiruggine**

---

## Descrizione generale

Tipo di materiale	Vernice a base di resina alchidica
Campo di applicazione	Il prodotto è indicato per componenti in ferro e acciaio di qualsiasi natura, come ringhiere di balconi e scale, e per operazioni su ferro battuto, cancelli, recinzioni, ecc.
Caratteristiche del prodotto	La vernice opaca per ferro battuto offre una durezza superficiale straordinaria, è antiruggine e presenta una buona adesione.
Tonalità di colore	Nero Antracite con ematite micacea È possibile spazzolare con nero grafite su oligisto. Spazzolando l'ultima mano con una spazzola in plastica o in ottone, si ottiene un oligisto metallico decorativo attraverso la vernice opaca per ferro battuto in versione nero grafite.
Formati delle confezioni	125 ml, 375 ml, 750 ml, 2,5 l

---

## Specifiche tecniche

Base legante	Resina alchidica PU
Base pigmenti	Nerofumo, ematite micacea, grafite
Densità	1,220 g/cm <sup>3</sup> (nero e antracite) 1,380 g/cm <sup>3</sup> circa (nero grafite)
Livello di lucentezza	Opaco
Sfumature di colore	Possibilità di produrre sfumature fino ad un massimo del 5% del concentrato cromatico Possibilità di produrre sfumature del nero grafite assente
Viscosità	Prodotto tixotropico, prodotto pronto per l'uso nero: 130 sec. circa DIN 4 mm a 20 °C antracite: 180 sec. circa DIN 4 mm a 20 °C nero grafite: 60 sec. circa DIN 6 mm a 20 °C

Diluyente	Sostituto dell'acquaragia, max. 5%
Temperatura del trattamento	La temperatura della superficie e la temperatura ambiente non devono essere inferiori a +5°C. In presenza di temperature inferiori a + 5 °C e/o umidità dell'aria superiore all'80% si può compromettere la formazione della pellicola.
Essiccazione	23 °C con umidità relativa dell'aria del 60% Prodotto fuori polvere: 2 – 3 ore Riverniciatura: dopo l'essiccazione il giorno successivo Essiccazione completa: dopo 24 ore I valori possono subire profonde variazioni a seconda della temperatura e dell'umidità ambiente.
Resa	12 m <sup>2</sup> /l circa
Codice prodotto	BSL20

---

### **Descrizione tecnica della lavorazione**

Pretrattamento della base	<p>La base deve essere stabile, asciutta, pulita e priva di ruggine e sostanze residue (olio, grasso, cera). Eliminare la ruggine da ferro e acciaio e pulire con cura. La predisposizione della finitura SA 2 ½ deve essere conforme a DIN EN ISO 12944.</p> <p>Smerigliare e pulire l'<u>acciaio inox</u>. Carteggiare l'<u>alluminio</u> (non anodizzato) e pulirlo (vedere BFS 6) e verniciare immediatamente. Sgrassare le <u>basi in zinco</u> per immersione in un agente imbibente ammoniacale (vedere BFS 5). Rimuovere senza lasciare residui dei prodotti di corrosione biancastri. Nei casi speciali può essere necessaria una spazzolatura. L'immersione in un agente imbibente prescritta può essere effettuata anche con il detergente per metallo Jansen (prestare attenzione al foglio d'istruzioni tecnico). Risciacquare le <u>plastiche dure</u>, come resopal, bachelite, PVC duro con SR-Plus Jansen (detergente). Definire la reazione corrosiva applicando il prodotto su una superficie di prova. Se il detergente è compatibile con la plastica, si pulisce tutta la superficie risciacquandola e quindi trattandola con la carta vetrata (granulometria 240 - 320). Carteggiare e pulire il <u>legno per ambienti interni</u>. Non è consentito riverniciare con la vernice opaca per ferro battuto Jansen i <u>precedenti trattamenti</u> con mani a base di acrilato.</p>
---------------------------	--

Controllare l'adesione delle vernici a base di resina alchidica utilizzando una parte di griglia e un campione trucioli (VOB, parte C, DIN 18363). Smerigliare e pulire i trattamenti precedenti intatti. Rimuovere senza lasciare residui le verniciature precedenti che si sfogliano e risultano danneggiate.

La preparazione della base e la realizzazione delle operazioni di verniciatura devono soddisfare lo stato dell'arte ultimo di scienza e tecnica. Per questo motivo, prestare attenzione anche ai fogli d'istruzioni BFS e VOB, parte C, DIN 18363 operazioni di pittura e verniciatura.

#### Applicazione della vernice

La vernice opaca per ferro battuto è un prodotto fornito pronto per l'uso che può essere diluito in base all'applicazione con un massimo di 5% di sostituto dell'acquaragia.

Ferro e acciaio in

ambienti esterni: 2 mani di primer antiruggine Jansen

1 – 2 mani di vernice opaca per ferro battuto Jansen

ambienti interni: 1 mano di primer antiruggine Jansen

1 – 2 mani di vernice opaca per ferro battuto Jansen

Acciaio inox: 1 mano di fondo multiuso ultra Jansen

1 – 2 mani di vernice opaca per ferro battuto Jansen

Alluminio: 1 mano di fondo multiuso ultra Jansen

1 – 2 mani di vernice opaca per ferro battuto Jansen

Sottofondi di zinco: 1 mano di fondo multiuso universale Jansen

1 – 2 mani di vernice opaca per ferro battuto Jansen

Plastiche dure: 1 mano di fondo multiuso ultra Jansen

1 – 2 mani di vernice opaca per ferro battuto Jansen

Legno per ambienti interni: 1 mano di fondo multiuso acrilico

1 – 2 mani di vernice opaca per ferro battuto

Jansen

Mani precedenti: 1 – 2 mani di vernice opaca per ferro battuto Jansen

Per evitare uno scolorimento (abrasione) per applicazioni in ambienti interni, è possibile trattare la superficie con la vernice di rivestimento Metallon. Per evitare un naturale scolorimento dovuto agli agenti atmosferici per le applicazioni in ambienti esterni, è possibile trattare la superficie con il sigillante UNI o la vernice di rivestimento Metallon.

**Utilizzare soltanto lo stesso lotto di prodotto su una superficie.**

**Agitare bene prima dell'uso.**

**Applicare una mano di prova prima del trattamento.**

Tipi di applicazione	<p><u>Pennello</u>: utilizzare pennelli con setole naturali per completare l'applicazione.</p> <p><u>Rulli</u>: utilizzare rulli in mohair a pelo corto.</p> <p><u>Spray</u>: diluire con al massimo con 5% di acqua.</p> <p>Airless: pressione di 160 bar circa Ugello: 0,28 – 0,33 mm – 0,011 – 0,013 pollici</p> <p>Aircoat: pressione di 80 – 100 bar, aria 1 – 1,5 bar Ugello: 0,28 – 0,33 mm – 0,011 – 0,013 pollici</p> <p>Alta pressione: pressione 3 – 5 bar Ugello: 1,5 - 2,0 mm</p> <p>Fine Coat: pressione 0,48 bar circa Ugello: 1,8 mm</p>
Pulizia degli strumenti	Sostituto dell'acqua
Stoccaggio	Conservare in luogo fresco, asciutto e dove non sia possibile la formazione di ghiaccio. Richiudere con cura e ripiegare correttamente le confezioni a strappo.
Valore COV	Valore limite UE (cat. A/i): 500 g/ COV Il prodotto contiene max. 500 g/l COV.

---

<b>Marcatura</b>	Prestare attenzione alla scheda tecnica di sicurezza aggiornata disponibile in internet all'indirizzo <a href="http://www.jansen.de">www.jansen.de</a>
------------------	--

---

Le specifiche tecniche sono state organizzate in base alle più avanzate soluzioni tecniche. Tuttavia è necessario escludere eventuali obblighi nei confronti della validità generale dei singoli suggerimenti dato che l'applicazione e i metodi di lavorazione non rientrano nella sfera di competenza della ditta produttrice e la conformazione di diverso tipo delle basi richiede l'adattamento della procedura operativa agli aspetti specialistici ed artigianali. I suggerimenti non sollevano i clienti dall'eseguire in modo autonomo una verifica dell'idoneità dei prodotti della ditta fornitrice nei confronti della destinazione d'uso prevista assumendosi le proprie responsabilità. Trovano applicazione le "Condizioni generali di consegna e pagamento del settore delle vernici" nell'ambito del suggerimento approvato dall'antitrust tedesco in data 1 gennaio 2018. Con la pubblicazione del presente foglio d'istruzioni, tutti i precedenti fogli d'istruzioni del presente prodotto risultano nulli.

---

P. IVA: DE147923895