

Ralston Solvent Satin



Smalto satinato alchidico uretanizzato antigraffio, di elevata qualità.

ralstoncolour.com
/picto

- Ottima copertura e stesa
- Bell'aspetto satinato
- Scarso ingiallimento
- Elevata resistenza all'urto e antigraffio
- Facile da applicare



PRODOTTO:

UTILIZZO	All'interno e all'esterno, come smalto coprente su legno, metallo e plastica pretrattati nei sistemi Ralston.
COLLOCAZIONE	In ambiente esterno In ambiente interno
CONFEZIONE	1 l, 2,5 l
TINTE	Crystal White, le altre tinte sono mescolabili con il sistema tintometrico Ralston ALK
BRILLANTEZZA	satinato, ca. 35 Gloss a 60 ° In base alla tinta e all'utilizzo all'interno o all'esterno dopo 1-2 mesi.
INTERVALLO DI MANUTENZIONE	ogni ca. 5-6 anni In base alla collocazione del tipo di legno da trattare, alla costruzione, al sistema tintometrico da usare e alla tinta, alle superfici vetrate, alla sollecitazione meccanica, alla condizione di applicazione all'interno della facciata, ecc.
LEGANTE	Alchidico-uretanico
PIGMENTO	Pigmenti di elevata qualità
CONTENUTO SOLIDO	ca. 60 volume %
DENSITÀ A 20 °C	ca. 1,15 kg/dm ³
VISCOSITÀ A 20 °C	ca. 90 KU
TEMPI DI ESSICCAZIONE	Tempi di essiccazione (20 °C / 65% LF): fuori polvere dopo ca. 3 ore; sovraverniciabile dopo ca. 18 ore. I tempi di essiccazione indicati sono valori medi e

Scheda tecnica 2/6

Ralston Solvent Satin

possono variare in base alle condizioni atmosferiche, allo spessore applicato e alla tinta. A temperature più basse le tinte scure hanno tempi di essiccazione più lunghi rispetto al bianco e alle tinte chiare.

ELASTICITÀ 7 mm secondo metodo Erichsen


Le proprietà e i dati tecnici variano in base alla tinta. I valori indicati sono valori medi.

APPLICAZIONE

APPLICAZIONE	Pennello Rullo
DILUIZIONE	Pronto all'uso, eventualmente diluire leggermente con trementina.
PULIZIA DEGLI ATTREZZI/STRUMENTI	Trementina.
TEMPERATURA DI APPLICAZIONE	Min. 5 °C temperatura ambiente e del supporto, umidità relativa max. 85% RH.
/ LF	Temperatura del supporto almeno 3 °C superiore al punto di rugiada.
RESA TEORICA	13 m ² /l
SPESSORE	50 micron spessore secco (= ca. 85 micron spessore bagnato)

In caso di applicazione a basse temperature determinare sempre il punto di rugiada. Su supporti in legno o metallo può avere forti ripercussioni sulla possibilità di applicazione successiva e, dopo l'applicazione, sui tempi di essiccazione e sulla brillantezza.

AMBIENTE E CERTIFICAZIONE

NORME DI PROTEZIONE	Per l'utilizzatore si applica la legislazione nazionale in materia di sicurezza, salute e ambiente. Per ulteriori informazioni e dati aggiornati consultare la versione aggiornata della Scheda informativa di sicurezza.
VALORE LIMITE UE DEI COV	Il valore limite UE per questo prodotto ad oggi: 300 g/l (2010). Questo prodotto contiene massimo 300 g/l di composti organici volatili (COV).
ETICHETTA BELGA SULLE EMISSIONI	Il prodotto è conforme ai valori limite e alle altre disposizioni del Regolamento COV belga in materia di emissioni da prodotti per l'edilizia dell'8 maggio 2014, pubblicato sulla GU belga il 18 agosto 2014.
ETICHETTA FRANCESE SULLE EMISSIONI.	

STOCCAGGIO E CONSERVAZIONE

Scheda tecnica 3/6

Ralston Solvent Satin

STOCCAGGIO In luogo fresco e al riparo dal gelo, lo stoccaggio non deve compromettere la qualità del prodotto.

CONSERVAZIONE 12 mesi (in confezione integra)

Scheda tecnica 4/6

Ralston Solvent Satin

COMPOSIZIONE DEL SISTEMA: RACCOMANDAZIONI

Legno nuovo, non trattato, all'esterno

- pulire / sgrassare e carteggiare
- applicare uno strato di fondo con Ralston Solvent 4S Wood-Primer
- applicare un fondo di smalto con Ralston Solvent 4S Wood-Primer
- finire con Ralston Solvent Satin

Legno nuovo, non trattato, all'interno

- pulire / sgrassare e carteggiare
- applicare uno strato di fondo con Ralston Solvent 4S Wood-Primer
- applicare un fondo di smalto con Ralston Solvent 4S Wood-Primer
- finire con Ralston Solvent Satin

Metallo non ferroso nuovo, non trattato (acciaio zincato, alluminio, rame), all'esterno

- rimuovere accuratamente le parti ossidate, pulire / sgrassare e carteggiare
- applicare uno strato di fondo con Ralston Solvent Uni-Primer
- applicare un fondo di smalto con Ralston Solvent 4S Wood-Primer
- finire con Ralston Solvent Satin

Metallo ferroso nuovo, non trattato (acciaio e ferro), all'esterno

- rimuovere accuratamente le parti arrugginite, pulire / sgrassare e carteggiare
- applicare 2 strati di fondo con Ralston Solvent Uni-Primer
- applicare un fondo di smalto con Ralston Solvent 4S Wood-Primer
- finire con Ralston Solvent Satin

Metallo non ferroso nuovo, non trattato (acciaio zincato, alluminio, rame), all'interno

- rimuovere accuratamente le parti ossidate, pulire / sgrassare e carteggiare
- applicare uno strato di fondo con Ralston Solvent Uni-Primer
- applicare un fondo di smalto con Ralston Solvent 4S Wood-Primer
- finire con Ralston Solvent Satin

Metallo ferroso nuovo, non trattato (acciaio e ferro), all'interno

- rimuovere accuratamente le parti arrugginite, pulire / sgrassare e carteggiare
- applicare uno strato di fondo con Ralston Solvent Uni-Primer
- applicare un fondo di smalto con Ralston Solvent 4S Wood-Primer
- finire con Ralston Solvent Satin

Materiale plastico nuovo, non trattato (PVC duro), all'esterno

- pulire / sgrassare accuratamente e carteggiare

Ralston Solvent Satin

Legno tinto, all'esterno

- rimuovere gli strati di colore di qualità scadente
- pulire / sgrassare e carteggiare / smerigliare accuratamente
- applicare uno strato di fondo localizzato con Ralston Solvent 4S Wood-Primer
- applicare un fondo di smalto localizzato o su tutta la superficie con Ralston Solvent 4S Wood-Primer
- finire con Ralston Solvent Satin

Legno tinto, all'interno

- rimuovere gli strati di colore di qualità scadente
- pulire / sgrassare e carteggiare / smerigliare accuratamente
- applicare uno strato di fondo localizzato con Ralston Solvent 4S Wood-Primer
- applicare un fondo di smalto localizzato o su tutta la superficie con Ralston Solvent 4S Wood-Primer
- finire con Ralston Solvent Satin

Metallo non ferroso tinto (acciaio zincato, alluminio, rame), all'esterno

- rimuovere gli strati di colore di qualità scadente
- rimuovere accuratamente le parti ossidate, pulire / sgrassare e carteggiare
- applicare uno strato di fondo localizzato con Ralston Solvent Uni-Primer
- applicare un fondo di smalto localizzato o su tutta la superficie con Ralston Solvent 4S Wood-Primer
- finire con Ralston Solvent Satin

Metallo ferroso tinto (acciaio e ferro), all'esterno

- rimuovere gli strati di colore di qualità scadente
- rimuovere accuratamente le parti arrugginite, pulire / sgrassare e carteggiare
- applicare 2 strati di fondo localizzati con Ralston Solvent Uni-Primer
- applicare un fondo di smalto localizzato o su tutta la superficie con Ralston Solvent 4S Wood-Primer
- finire con Ralston Solvent Satin

Metallo non ferroso tinto (acciaio zincato, alluminio, rame), all'interno

- rimuovere gli strati di colore di qualità scadente
- rimuovere accuratamente le parti ossidate, pulire / sgrassare e carteggiare
- applicare uno strato di fondo localizzato con Ralston Solvent Uni-Primer
- applicare un fondo di smalto localizzato o su tutta la superficie con Ralston Solvent 4S Wood-Primer
- finire con Ralston Solvent Satin

Ralston Solvent Satin

- applicare uno strato di fondo con Ralston Solvent Uni-Primer
- finire con Ralston Solvent Satin

Materiale plastico nuovo, non trattato (PVC duro), all'interno

- pulire / sgrassare accuratamente e carteggiare
- applicare uno strato di fondo con Ralston Solvent Uni-Primer
- finire con Ralston Solvent Satin

Metallo ferroso tinto (acciaio e ferro), all'esterno

- rimuovere gli strati di colore di qualità scadente
- rimuovere accuratamente le parti arrugginite, pulire / sgrassare e carteggiare
- applicare uno strato di fondo localizzato con Ralston Solvent Uni-Primer
- applicare un fondo di smalto localizzato o su tutta la superficie con Ralston Solvent 4S Wood-Primer
- finire con Ralston Solvent Satin

Materiale plastico trattato preesistente (PVC duro), all'esterno

- rimuovere gli strati di colore di qualità scadente
- pulire / sgrassare accuratamente e carteggiare
- applicare uno strato di fondo / un fondo di smalto localizzato o su tutta la superficie con Ralston Solvent Uni-Primer
- finire con Ralston Solvent Satin

Materiale plastico trattato preesistente (PVC duro), all'interno

- rimuovere gli strati di colore di qualità scadente
- pulire / sgrassare accuratamente e carteggiare
- applicare uno strato di fondo / un fondo di smalto localizzato o su tutta la superficie con Ralston Solvent Uni-Primer
- finire con Ralston Solvent Satin

Indicazioni sui sistemi di trattamento generali

I dati seguenti relativi ai sistemi di trattamento generali sono da intendersi a titolo indicativo. Il supporto da trattare e i requisiti relativi alla finitura determinano il tipo di sistema di trattamento da applicare.

Pulizia regolare e rimozione dei danni

La pulizia annuale regolare delle vernici e la parziale rimozione (meccanica) dei danni al supporto della verniciatura si ripercuotono positivamente sulla condizione dell'elemento trattato e della vernice.

Aderenza tra gli strati di colore

Per una buona aderenza tra gli strati di colore, carteggiare /smerigliare sempre le superfici intermedie.

Determinare sempre il punto di rugiada

In caso di applicazione a basse temperature determinare sempre il punto di rugiada. La verniciatura non è possibile in caso di umidità da rugiada o di pellicola d'acqua sulla superficie.

Verificare la compatibilità dei prodotti da utilizzare

La riparazione di supporti, verniciature preesistenti e superfici vetrate deve essere eseguita con prodotti idonei allo scopo, in conformità alle istruzioni d'uso del produttore. Prima dell'applicazione, verificare che i prodotti da utilizzare siano compatibili.

Recovery-system per superfici vetrate

Scheda tecnica 6/6

Ralston Solvent Satin

Per le superfici vetrate si consiglia di utilizzare Soudal Glaskit TS di Soudal N.V.

Trattamento e riparazione delle superfici in legno

La percentuale di umidità del legno trattato non deve mai superare il 18%.

Trattamento, substrati metallici

Eliminare accuratamente i prodotti di ossidazione sulle superfici metalliche, quali ad es. ruggine e sali di zinco, in modo da ottenere un supporto non ossidato. Dopo aver tolto la ruggine / carteggiato, sgrassare immediatamente e applicare una mano di primer.

Verniciabilità, superfici plastiche

I supporti in PE e PP non possono essere verniciati.

Al momento della stampa i dati contenuti nella presente scheda informativa di prodotto sono aggiornati. Le informazioni relative al presente prodotto vengono integrate regolarmente. Eventuali modifiche possono essere apportate in qualsiasi momento senza preavviso. Ralston Colour & Coatings B.V. non si assume alcuna responsabilità, fatte salve l'intenzione o la negligenza grave, per danni derivanti dalla mancata correttezza e completezza delle informazioni ricevute attraverso questo strumento.