Rev Marzo 2017

S1 OPACO
codice 23200

Famiglia 10
Smalti

DESCRIZIONE GENERALE: Smalto professionale opaco sopraffino per esterno, di forte copertura con eccellenti caratteristiche di pienezza, dilatazione, brillantezza e resistenza agli agenti atmosferici con un discreto potere anticorrosivo.

IMPIEGO: come finitura brillante per decorare e proteggere varie tipologie di manufatti metallici e plastici (PVC) quando sia richiesta una buona resistenza all'esterno, facilità di applicazione ed alta resa. Particolarmente indicato per l'uso professionale.

TIPO DI SUPPORTO: ferro, vecchi smalti alchidici, acciaio, lamiera zincata, rame, alluminio, PVC opportunamente trattati come descritto di seguito nella sezione "Preparazione del supporto".

CARATTERISTICHE TECNICHE:

Classificazione *(UNI 8681)* Pittura per strato di finitura in soluzione, monocomponente, ad essiccazione chimica ossidativa, opaca (B4.A.0.B.2.)

Tipo di legante	:	Resine alchidiche modificate
Massa Volumica *(EN ISO 2811-1)*	:	1,32 ± 0,03 Kg/litro
Viscosità di fornitura al collaudo *(ASTM D2196)*	:	2200 ± 200 cps
Residuo secco in peso *(EN ISO 3251)*	:	76 ± 2 %
Brillantezza del bianco *(EN ISO 2813)*	:	9 ± 3 gloss a 85°
Punto di bianco *(PAU06 -LETTURA Y CON SPETTROFOT.)*	:	87 ± 1

DILUIZIONE: 10 % Massimo

TIPO DI DILUENTE: con PINOSOLVE Cod. 80100

RESA CONSIGLIATA: 12 - 14 m^2/litro per mano*.

SPESSORE DEL FILM SECCO: 40 - 50 micron per mano.

PREPARAZIONE DEL SUPPORTO:
Ferro nuovo: rimuovere mediante spazzolatura, carteggiatura o sabbiatura la ruggine in fase di distacco e la calamina. Applicare due mani di ANTIRUGGINE MINIO cod 84800 distanziate di 24 ore. Carteggiare leggermente con carta abrasiva fine la seconda mano rimuovendo i residui di carteggiatura.
Ferro già verniciato: rimuovere mediante spazzolatura la ruggine affiorante ed il vecchio smalto in fase di distacco; sgrassare a fondo con NUBISOLVE cod.80300 Applicare due mani di ANTIRUGGINE MINIO cod 84800 distanziate di 24 ore. Carteggiare leggermente con carta abrasiva fine la seconda mano rimuovendo i residui di carteggiatura.
Lamiera zincata, alluminio, rame: sgrassare a fondo con NUBISOLVE cod.80300 ed applicare una mano di ZINCOLAC PRIMER Cod.85205 ed attendere 24 ore.
Acciaio: carteggiare in modo da irruvidire la superficie, se necessario sabbiare leggermente, ed applicare una mano di ZINCOLAC PRIMER Cod.85205 ed attendere 24 ore.
PVC: carteggiare leggermente ed applicare una mano di ZINCOLAC PRIMER Cod.85205 ed attendere 24 ore.

APPLICAZIONE:
Pennello, rullo di pelo. Si consiglia di attenersi agli spessori indicati per singola mano onde evitare anomalie nell'essiccazione e raggrinzimenti. Eventuali spessori superiori devono essere ottenuti con più applicazioni successive. Le mani successive alla prima vanno applicate, in ogni caso, quando la mano precedente è secca in profondità . Allungamenti dei tempi di essiccazione si possono verificare in alcune condizioni applicative senza che si pregiudichi la qualità del prodotto. Nel caso di applicazioni all'esterno verificare che la superficie sia perfettamente asciutta; eventualmente attendere od asciugare.

PULIZIA ATTREZZI: con PINOSOLVE Cod. 80100 subito dopo l'uso

TEMPERATURA D'APPLICAZIONE: tra +5° C e +35° C.

UMIDITA' RELATIVA: < 80 %.

ESSICCAZIONE A 20° C: Fuori polvere 2 - 3 ore. Secco al tatto 6 – 8 ore. In profondità 24 ore.

SOVRAVERNICIATURA: Dopo 24 ore.

MAGAZZINAGGIO:
Conservare in contenitori originali sigillati a temperature comprese tra +5°C e +40°C. Tenere lontano da fiamme, scintille o fonti di calore. Utilizzare preferenzialmente entro tre anni dalla data di produzione (shelf life). Le ultime quattro cifre del lotto di produzione corrispondono rispettivamente a mese ed anno.

NORME DI SICUREZZA:
Liquido e vapori infiammabili. Provoca danni agli organi in caso di esposizione prolungata o ripetuta. Può essere letale in caso di ingestione e di penetrazione nelle vie respiratorie. Può provocare sonnolenza o vertigini. Tossico per gli organismi acquatici con effetti di lunga durata. L'esposizione ripetuta può provocare secchezza e screpolature della pelle.
Prima dell'utilizzo consultare la scheda di sicurezza del prodotto nel sito www.colorificiopaulin.com

CLASSIFICAZIONE DIRETTIVA 2004/42/CE
Cat A/i COV max 500 g/l (2010). Contenuto nel prodotto < 500 g/l

VOCE DI CAPITOLATO:
S1 OPACO PAULIN, Smalto sintetico satinato a base di resine alchidiche modificate da applicare, previa preparazione del fondo, con una resa di 12 - 14 m^2/litro per mano per uno spessore di 40-50 micron.

-Le indicazioni sui cicli sono di carattere generale. Consultare il Servizio Assistenza Tecnica per approfondimenti
** La resa varia in funzione della diluizione, del tipo e dello stato del supporto e va verificata con prove di cantiere.*
-Queste informazioni, di carattere consultivo, si basano sulla teoria ed esperienze attuali. Non potendo tenere conto delle specifiche condizioni operative, hanno valore indicativo. Il Colorificio Paulin si riserva di apportare modifiche tecniche senza alcun preavviso.

Colorificio Paulin S.p.A. Loc. S. Lucia, 3 - 32030 Seren del Grappa (BL)
Tel. +39 0439 3951 - Fax +39 0439 448028 - www.colorificiopaulin.com - info@colorificiopaulin.com

S1 OPACO
code 23200

Rev August 2018

Family 10
Enamels

GENERAL DESCRIPTION: High quality alkyd matt enamel for professional use of great opacity, excellent features of fullness, dilatation, brilliance and weather resistance with a decent anticorrosive power.

FIELD OF APPLICATION: As a brilliant finish to decorate and protect various types of metal and plastic products (PVC) when good external strength, ease of application and high yield is required. Particularly suitable for professional use.

SUITABLE SUBSTRATE: Iron, old alkyd enamels, steel, galvanized sheet, copper and PVC suitably treated as described in the following "Substrates preparation" section

TECHNICAL INFORMATION:

Nature of the binder	:	alkyd
Density (EN ISO 2811-1)	:	1,29 ˙ 1,35 Kg/l
Factory viscosity (ASTM D2196)	:	2.000 ˙ 2.400 cps
Non-volatile content (EN ISO 3251)	:	74 ˙ 78%
Gloss (EN ISO 2813)	:	6 ˙ 12 gloss at 85é

SUBSTRATES PREPARATION:
Never coated iron surfaces: Remove any trace of rust or calamine with a metal brush or sandblasting. Apply two hands of ANTIRUGGINE MINIO code 84800 spaced for 24 hours. After the second hand, if needed, sand lightly with sandpaper and remove sanding residues.
Iron Surfaces previously coated with alkyd: remove any trace of rust or flaking paint. Clean the surface thoroughly with a cleaner or a suitable solvent. On tiny rusty spots a rust converter may be applied. Apply two coats of ANTIRUGGINE MINIO code 84800 spaced for 24 hours. After the second hand, if needed, sand lightly with sandpaper and remove sanding residues.
Galvanized iron: Remove any contamination from the surface using a suitable cleaner. Apply a hand of ZINCOLAC PRIMER
Copper: Let the surface loose the brightness by natural oxidation. Remove any contamination from the surface using a suitable cleaner. Apply a hand of ZINCOLAC PRIMER
Stainless steel: Sand glossy surfaces slightly for increasing roughness (this is a key point for adhesion). Remove all surface contamination using a suitable cleaner. Apply a hand of ZINCOLAC PRIMER
Plastic (PVC): Sand glossy surfaces slightly. Remove any contamination from the surface using a suitable cleaner. Apply a hand of ZINCOLAC PRIMER. Note: check the adhesion on a small part before going on

APPLICATION: After substrate preparation, apply two hands of S1 LUCIDO. Before applying the second hand wait 24 hours at least.

TOOLS: brush, roller

WARNING:
It is recommended to stick to the thicknesses indicated for single hand to avoid wrinkles during the drying. Any higher thickness should be obtained with several subsequent applications. The following hands must be applied, in any case, when the previous hand is dry in depth.

DILUTION: 10% max

THINNER: PINOSOLVE, white spirit

SPREADING RATE: 12- 14 m^2/l corresponding to 40-50 dry microns per hand

CLEAN UP: PINOSOLVE or white spirit immediately after use.

AIR TEMPERATURE: Min. +5 éC / Max.+40 éC.

RELATIVE HUMIDITY OF THE AIR: < 80%.

TEMPERATURE OF THE SURFACE: Min. +5 éC / Max. +40 éC.

HUMIDITY OF THE SURFACE: < 10% R.H.

DRYING TIME AT 20éC: Dust free 2-3 h. Touch dry 6-8 h. Hard dry 24 h.

RECOAT: after 24 h

STORAGE:
Store the product between + 5 éC and + 40 éC in the well-closed original containers. Keep away from flames, sparks or heat sources.
Preferably use within three years from the date of production. The last four digits of the production lot correspond to month and year respectively.

SAFETY REGULATION:
Flammable liquid and vapor. Causes organ damage if prolonged or repeated exposure occurs. May be lethal if ingested and penetrated into the respiratory tract. May cause drowsiness or dizziness. Toxic to aquatic organisms with long lasting effects. Repeated exposure may cause skin dryness and cracking.
Before using, consult the product safety data sheet.

CLASSIFICATION ACCORDING TO THE DIRECTIVE 2004/42/UE
Cat. A/i: 500g/l (2010) max allowed. This product contains less than 500 g/l of VOC.

DISCLAIMER:
This information is provided to the best of our technical knowledge and is based on our experience. As workmanship, weather and equipment are all beyond our control, the Company may not be held liable for the result obtained using this product. For further information contact the Technical Service.
The spreading rate depends on dilution and substrate absorption; it is advisable to verify it by preliminary test on the specific surface.
The present sheet voids and replace any previously existing version

Colorificio Paulin S.p.A. Loc. S. Lucia, 3 - 32030 Seren del Grappa (BL)
Tel. +39 0439 3951 - Fax +39 0439 448028 - www.colorificiopaulin.com - info@colorificiopaulin.com