

# CERAMITE YACHTING

SCHEDA TECNICA

## Descrizione prodotto

Rivestimento epossidico ad alto spessore, inodore senza solvente per il trattamento interno o esterno di qualsiasi superficie da isolare, serbatoi di acqua, cambuse, celle frigorifere. Ottimo impermeabilizzante per sentine, gavoni, superfici interne non a vista. Adatto per la verniciatura anche su legno e ferro. Ottime resistenze chimiche all'acqua dolce e salata, alla nafta, oli, soluzioni acide e basiche. Si lava facilmente con un semplice detergente liquido poiché ha una superficie liscia.

## Informazioni prodotto

Aspetto	Lucido	
Colore	Bianco .153	
Solidi (in volume)	ASTM D2369	100 %
Peso specifico	UNI EN ISO 2811-1	1,35 ÷ 1,40 g/cm <sup>3</sup>
Punto di infiammabilità	UNI EN ISO 13736	102 °C
VOC (contenuto medio calcolato)	ISO 11890-2/2006	195 g/l
Confezione	0,75 Lt	

## Applicazione ed impiego

### **PREPARAZIONE DELLA SUPERFICIE**

Acciaio – acciaio inox: lavare a pressione con acqua dolce e rimuovere ogni traccia di olio e grasso (nel caso prevedere il lavaggio con specifico solvente). Tutte le superfici da pitturare dovranno essere pulite, asciutte e prive di agenti contaminanti. Verificare che il metallo presenti adeguate condizioni di "steel preparation".



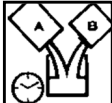



Come trattamento di preparazione del metallo eseguire una sabbiatura di grado Sa 2½ (ISO 8501-1/3), con un profilo superficiale compreso tra 50 e 80 µm. Ricoprire con il prodotto previsto il metallo trattato allo standard di cui sopra e prima che quest'ultimo presenti principi di ossidazione e/o variazione di colore. Prima di procedere con l'applicazione dei prodotti previsti soffiare con aria pulita e asciutta, per rimuovere ogni residuo di abrasivo e di sporcizia.

# CERAMITE YACHTING

## SCHEDA TECNICA

**Vetroresina:** Sgrassare la superficie da trattare con solvente o con un detergente idoneo. Lavare a pressione con acqua dolce e rimuovere ogni traccia di olio e grasso. Tutte le superfici da pitturare dovranno essere pulite, asciutte e prive di agenti contaminanti. Carteggiare con carta abrasiva n. P150 - P180; la superficie, soffiare con aria pulita, asciutta, per rimuovere tutti i residui di polvere o sporcizia.

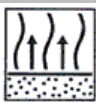

### Dati applicativi

Rapporto di miscelazione volume		3:2
Rapporto di miscelazione peso Base (comp. A)           6498.153 Catalizzatore (comp. B)   6498.999		66 w/w 33 w/w
Pot-life NB: non utilizzare il prodotto una volta superato il tempo di Pot-life		50 min. a 20 °C
Diluente /Pulizia attrezzi NB: la % di diluizione indicata è considerata sul catalizzato		Il prodotto va applicato tal quale
Metodi di applicazione	 	
Spessore film secco	Range di applicazione standard	125 – 200 µm
	Raccomandato	150 µm
Spessore film umido	Range di applicazione standard	160 - 250 µm
	Raccomandato	190 µm
Resa teorica	150 µm	6,6 m <sup>2</sup> /l
Resa pratica (perdita del 30%)	150 µm	4,6 m <sup>2</sup> /l
Note	Il prodotto viene fornito in due contenitori da mescolare interamente ed accuratamente tra loro prima dell'uso. L'eventuale diluizione va operata dopo la miscelazione dei due componenti. I dati fisici dei prodotti bicomponenti sono relativi ai componenti già mescolati tra loro.	

# CERAMITE YACHTING

SCHEDA TECNICA

## Tempi di essiccazione

Temperatura °C		10		15		20		30	
		Min	Max	Min	Max	Min	Max	Min	Max
Ricopertura				10 h	24 h	8 h	24 h	6 h	18 h
Reticolazione completa				7 gg		7 gg		7 gg	

**N.B.** I tempi di essiccazione e gli intervalli di ricopertura aumentano con l'aumentare dello spessore del film applicato. Prima di applicare un'ulteriore mano di prodotto verificare sempre che il film della pittura esistente sia perfettamente asciutto.

## CONDIZIONI DURANTE L'APPLICAZIONE

Per evitare il formarsi di condensa, la temperatura del supporto deve essere superiore al punto di rugiada almeno di 3° C. Durante l'applicazione ed il periodo di reticolazione la temperatura dell'ambiente non deve essere inferiore ai 15° C e non superare i 30° C e la temperatura minima del supporto non deve essere inferiore ai 10° C, in quanto il processo di reticolazione viene notevolmente rallentato a temperature inferiori.

E' sconsigliabile in ogni caso l'applicazione quando l'umidità relativa supera l'80%. E' importante effettuare il rilievo dei parametri termoigrometrici in prossimità del supporto da trattare. Assicurare un'adeguata ventilazione quando la pittura viene applicata in spazi chiusi.

# CERAMITE YACHTING

SCHEDA TECNICA

## Stoccaggio

---

Si raccomanda di evitare l'esposizione all'aria ed alle temperature estreme. Per ottimizzare al massimo la vita utile in barattolo è bene verificare che, al momento dell'immagazzinamento del prodotto, il contenitore sia ben chiuso e la temperatura sia tra 10 °C e 35 °C. Evitare l'esposizione diretta ai raggi solari.

## Norme di sicurezza

---

Attenersi alle disposizioni dei DPR 303 e 547. Evitare, per esempio, il contatto del prodotto con la pelle, operare in luoghi ben areati e, se al chiuso, impiegare aspiratori, ventilatori e convogliatori d'aria. Durante l'applicazione utilizzare le adeguate protezioni (maschere, guanti, occhiali, ecc.). Prima dell'uso leggere le sezioni 7-8 della SDS.

### ISTRUZIONI PER LO SMALTIMENTO DEL PRODOTTO E IMBALLAGGIO

Imballaggi vuoti che hanno contenuto prodotti: Smaltire gli imballaggi vuoti secondo le esigenze della legge di smaltimento di questi rifiuti, ad esempio mediante conferimento in centro di riciclaggio.

Imballaggi contenenti il prodotto non utilizzato: Smaltire il prodotto non utilizzato in conformità con i requisiti della legge di smaltimento di questi rifiuti, ad esempio mediante conferimento in centro di riciclaggio, il riciclaggio degli imballaggi sarà vietata in questo caso. Non immettere nelle fognature e nei corsi d'acqua. Le latte di prodotto non devono essere esposte all'aperto e devono essere conservate ad una temperatura compresa tra 10 °C e 35 °C. Non esporre al sole.

## Note

---

I valori indicati nella presente scheda tecnica possono subire leggere variazioni da una produzione all'altra. Il prodotto applicato non deve essere messo a contatto con acqua, prodotti chimici o sottoposto a stress meccanici prima della completa reticolazione. Gli spessori del film umido si intendono per il prodotto non diluito. Con la diluizione, tale valore aumenterà. Le suddette informazioni sono il risultato di accurate prove di laboratorio ed esperienze pratiche, tuttavia, dato che il prodotto è prevalentemente usato al di fuori del controllo del produttore, Boero Bartolomeo S.p.A. non può che garantirne la qualità. Le informazioni contenute nella presente scheda possono essere soggette a revisione da parte della Società. Per chiarimenti, aggiornamenti o ulteriori informazioni si consiglia di contattare direttamente Boero Bartolomeo S.p.A. La presente annulla e sostituisce ogni altra precedente.