

UN MARCHIO DI
AkzoNobel



RUBBOL FINURA HIGH GLOSS

Smalto sintetico brillante per esterno/interno per legno, ferro, metalli non ferrosi e plastica

Caratteristiche del prodotto:

Composizione:

A base di resina alchidica con modifica poliuretanica e pigmenti finemente macinati e stabili alla luce

Principali proprietà:

- Di aspetto brillante
- Buona copertura
- Privo di solventi aromatici
- Buona resistenza all'esterno
- Mantiene inalterato nel tempo il proprio grado di brillantezza
- Minore tendenza all'ingiallimento se paragonato ai comuni smalti alchidici alto-solido
- Buon potere coprente
- Buona resistenza al graffio
- Vasta disponibilità di tinte

Caratteristiche fisiche:

Viscosità: circa 5500 cps a 23 °C

Massa volumica (densità): 1,14 - 1,17 kg/dm³

Contenuto solido: 58 - 61% in peso – 44 - 48% in volume

Essiccazione a 23 °C al 65% di Umidità Relativa.:

Fuori polvere: 4 ore

Al tatto: 6 ore

Indurito: 18 ore

Sovrapplicazione: dopo 24 ore

I colori scuri necessitano di un periodo maggiore per portare a termine l'essiccazione.

Il valore limite UE per questo prodotto (cat. A/d):300 g/l (2010). Questo prodotto contiene al massimo 300 g/l di COV.

Colorazione: Unicamente con il sistema tintometrico Acotint di Akzo Nobel impiegando le basi W05, M15 e N00

Brillantezza: 80 GU 20° ASTM D523

Spessore del film
60 – 70 µm umidi per mano
30 – 35 µm secchi per mano

Modo d'impiego

Metodi di applicazione:

A pennello e a rullo
pronto all'uso

Diluizione:



**Condizioni ambientali
per l'applicazione:**

Temperatura da 5 a 30 °C. Umidità Relativa max. 85%
L'applicazione del prodotto con temperature elevate, in spessori eccessivi e/o in condizioni di esposizione solare diretta può dare origine a possibili raggrinzimenti.

Resa:

12 – 14 m²/L per mano
La resa può variare in base alle caratteristiche dei supporti ed al sistema di applicazione adottato.

Pulizia degli attrezzi:

Diluyente L.

Conservazione:

In confezioni ben chiuse, in luogo fresco ed asciutto, al riparo dal gelo e da fonti di calore.

Compatibilità:

Con nessun altro prodotto.
Eventuali miscelazioni alterano le caratteristiche tecniche e le qualità del prodotto stesso.

Avvertenze:

Nel caso in cui Rubbol Finura High Gloss venisse impiegato in colori intensi e brillanti (rossi, blu o verdi) è consigliabile applicare, sulle superfici più sollecitate (mancorrenti, parti d'appoggio), una mano della finitura trasparente incolore CETOL VARNISH GLOSS.

Il prodotto, nel caso venga applicato all'interno, nel colore bianco o in tinte chiare, in locali non illuminati o che rimangono al buio per lunghi periodi, tende ad evidenziare un naturale fenomeno di ingiallimento.

Operazioni quali carteggiatura, sabbatura, rimozione con fiamma, ecc., dei vecchi strati di pitture, possono generare polveri e/o fumi pericolosi. Lavorare in ambienti ben ventilati e indossare necessariamente gli idonei mezzi di protezione individuale.

Sistemi di applicazione

Preparazione:

Su legno nuovo:

- Applicare una mano di RUBBOL PRIMER PLUS o CETOL DSA; carteggiare per eliminare il pelo del legno; applicare una seconda mano di RUBBOL PRIMER PLUS o CETOL DSA.

Su legno vecchio già verniciato:

- Accurata pulizia e carteggiatura delle vecchie mani di finiture asportando le stesse se non ben aderenti; applicare RUBBOL PRIMER PLUS o CETOL DSA.

Su ferro nuovo:

- Lasciare arrugginire il ferro per eliminare la calamina; totale eliminazione della ruggine mediante sabbatura o energica spazzolatura; Applicazione di due mani di antiruggine RUBBOL METAL PLUS o REDOX AK 1190 PLUS.

Su ferro vecchio già verniciato e/o ossidato:

- Totale rimozione della ruggine presente mediante accurata spazzolatura. Pulizia di tutta la superficie con Diluyente L; ritoccare i punti presentanti ruggine con RUBBOL METAL PLUS o REDOX AK 1190 PLUS; applicazione su tutta la superficie di una mano di RUBBOL METAL PLUS o REDOX AK 1190 PLUS.

Su plastica (PVC duro) e metalli non ferrosi mai verniciati

- Sgrassare le superfici con Diluyente X o impiegando POLYFILLA PRO S 600; eseguire una leggera carteggiatura; applicare una mano di REDOX AC MULTI PRIMER NEW;



Ferro zincato nuovo

- Lasciare i manufatti esposti per tre mesi agli agenti atmosferici; sgrassare le superfici con Diluente X o impiegando POLYFILLA PRO S 600; carteggiare e applicare una mano di REDOX AC MULTI PRIMER NEW.

Ferro zincato in parte arrugginito

- Sgrassare le superfici con Diluente X o impiegando POLYFILLA PRO S 600; eseguire una carteggiatura per rimuovere la ruggine; ritoccare i punti presentanti ruggine con RUBBOL METAL PLUS o REDOX AK 1190 PLUS; applicare una mano di REDOX AC MULTIPRIMER NEW.

Finitura:

- Applicazione di due mani di RUBBOL FINURA HIGH GLOSS.

Nota Bene

Tutte le informazioni contenute in questo documento hanno carattere puramente indicativo e riportano solo alcuni esempi di supporto che non rappresentano la totalità delle situazioni che in pratica potrebbero essere interessate, pertanto qualora si rendesse necessario intervenire su supporti non indicati o si rendessero necessari ulteriori chiarimenti Vi invitiamo a contattare il ns. Servizio di Assistenza Tecnica.

Dicitura da inserire nei capitolati d'appalto e preventivi:

Smalto sintetico brillante (Tipo RUBBOL FINURA HIGH GLOSS)

Caratteristiche fisiche:

Viscosità:	circa 5500 cps a 23 °C
Massa volumica (densità):	1,14 - 1,17 kg/dm ³
Contenuto solido:	58 - 61% in peso – 44 - 48% in volume
<u>Essiccazione a 23 °C al 65% di Umidità Relativa.:</u>	
Fuori polvere:	4 ore
Al tatto:	6 ore
Indurito:	18 ore
Sovrapplicazione:	dopo 24 ore

I colori scuri necessitano di un periodo maggiore per portare a termine l'essiccazione.

Il valore limite UE per questo prodotto (cat. A/d):300 g/l (2010). Questo prodotto contiene al massimo 300 g/l di COV.

Colorazione:	Unicamente con il sistema tintometrico Acotint di Akzo Nobel impiegando le basi W05, M15 e N00
Brillantezza:	80 GU 20° ASTM D523
Spessore del film	60 – 70 µm umidi per mano 30 – 35 µm secchi per mano

UN MARCHIO DI
AkzoNobel



L'efficacia dei nostri prodotti e sistemi è basata su anni di esperienza pratica e ricerca condotta nei nostri laboratori. Garantiamo che la qualità del lavoro realizzato con i nostri prodotti, soddisfa i requisiti d'idoneità previsti da Akzo Nobel Coatings S.p.A., a condizione che tutte le istruzioni da noi impartite siano correttamente seguite e il lavoro sia stato eseguito secondo perizia e professionalità. Nel caso in cui il risultato finale sia stato influenzato negativamente da circostanze indipendenti dalla nostra volontà, ogni e qualsiasi responsabilità è espressamente esclusa e declinata. L'acquirente è tenuto a verificare se i prodotti consegnati sono adatti per l'uso previsto.

Ci riserviamo di modificare il contenuto del presente documento, senza alcun preavviso. Non appena una nuova versione di questa scheda tecnica sarà disponibile, questa non sarà più valida.

Akzo Nobel Coating SpA
Decorative Coatings

Via G. Pascoli, 11
28040 Dormelletto (NO)

T +39 0322 401611
F +39 0322 401607

www.sikkens.it
servizio.clienti@akzonobel.com

Numero Verde
800 826 169