



YachtCoatings  
**CHALLENGER UV**  
SCHEMA TECNICA

## Descrizione prodotto

Vernice a due componenti trasparente con ottima ritenzione di brillantezza a base di resine poliuretaniche. E' una vernice con eccezionali performances quali elasticità e resistenze meccaniche, che può essere impiegata sia su legno che su altri supporti opportunamente preparati e in condizioni severe di esercizio. Per la sua resistenza all'abrasione, è consigliata per l'applicazione in zone fortemente sollecitate come corrimani e capibanda.

## Informazioni prodotto

Aspetto	Brillante		
Colore	Incolore .000		
Solidi (in volume)	ASTM D2369		45 ± 2 %
Peso specifico	UNI EN ISO 2811-1		1,04 – 1,1 g/cm <sup>3</sup>
Punto di infiammabilità	UNI EN ISO 13736		30 °C
VOC (contenuto medio calcolato)	ISO 11890-2/2006		480 g/l
Confezione	0,75 Lt		

## Applicazione ed impiego

### PREPARAZIONE DELLA SUPERFICIE

Legno nuovo o rimesso a nuovo: Il supporto deve essere asciutto, l'umidità del legno non deve superare il 18%. Tutte le superfici da pitturare dovranno essere pulite, asciutte e prive di agenti contaminanti. Carteggiare con carta P80-P120. Prima di procedere con l'applicazione dei prodotti previsti soffiare con aria pulita e asciutta, per rimuovere ogni residuo di carteggiatura e di sporcizia. Applicare le prime mani di CHALLENGER UV diluita 10 - 15%. Procedere con le mani successive (3 – 5 mani) tal quale.





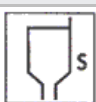



Legno già verniciato: carteggiare per eliminare tracce di vernice in fase di spogliamento o per livellare la superficie; applicare le prime mani di CHALLENGER UV diluita al 5%, procedere con le mani successive (2 - 4 mani) tal quale.

N.B. Tra una mano e l'altra abrasivare con Scotch Brite fine (grigio)



YachtCoatings  
**CHALLENGER UV**  
 SCHEDA TECNICA

**Dati applicativi**

Rapporto di miscelazione volume		2:1
Rapporto di miscelazione peso Base (comp. A) 685.000 Catalizzatore (comp. B) 685.000C		66 w/w 34 w/w
Pot-life NB: non utilizzare il prodotto una volta superato il tempo di Pot-life		3 h a 20 °C
Diluyente /Pulizia attrezzi NB: la % di diluizione indicata è considerata sul catalizzato		15 – 25 °C <b>698</b> 22 – 35 °C Thinner PRO slow <b>697</b>
Viscosità di spruzzo		15" – 20" DIN 4 a 20° C
Metodi di applicazione		Convenzionale Pressione 3,5 bar Ugello 1,3 mm N°2 passate bagnato su bagnato = 50 µm secchi
	 	
Spessore film secco per mano	Range di applicazione standard	40 - 60 µm
	Raccomandato	50 µm
Spessore film umido per mano	Range di applicazione standard	90 - 130 µm
	Raccomandato	110 µm
Resa teorica	50 µm	9 m <sup>2</sup> /litro
Resa pratica [con perdita del 30%]	50 µm	6,3 m <sup>2</sup> /litro
Primer raccomandati	Polywood	



YachtCoatings  
**CHALLENGER UV**  
SCHEMA TECNICA

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.

### Tempi di essiccazione

Temperatura °C		10		15		20		30	
		Min	Max	Min	Max	Min	Max	Min	Max
Ricopertura				8 h	3 gg	6 h	2 gg	6 h	2 gg
Carteggiatura				36 h		24 h		18 h	
Reticolazione completa				7 gg		7 gg		5 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 termogrignometrici in prossimità del supporto da trattare. Assicurare un'adeguata ventilazione quando la pittura viene applicata in spazi chiusi.





*YachtCoatings*  
**CHALLENGER UV**  
SCHEMA 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 al D.lgs. 9 aprile 2008, n. 81 "testo unico sulla salute e sicurezza sul lavoro". 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.