



## Scheda Tecnica

**F303FF****17/02/2023****Versione 6**

### Denominazione e codice

F303FF Converter Techno 2K .

### Descrizione e prestazioni

Fondo-finitura acrilico a due componenti di aspetto semilucido.

F303FF ha le seguenti caratteristiche:

- essiccazione rapida
- alta resistenza chimica e agli agenti atmosferici
- alta flessibilità, alta elasticità
- ottimo potere anticorrosivo
- riverniciabile senza carteggiatura
- applicabile su ferro, lamiera zincata, alluminio, materiali plastici e vetro

Prodotto classificato in categoria C4 Low, C3 Medium, C2 High, secondo norma UNI EN ISO 12944:2018, per applicazione a mano unica su acciaio zincato. Vedi rapporto di prova n° SUM-21076-3 rilasciato da MATED S.r.l.

Prodotto classificato in "media" classe di durabilità nella classe di corrosività C5-M, secondo norma UNI EN ISO 12944, come finitura per applicazioni di cicli a due mani su ferro sabbiato, vedi certificato N°304362 rilasciato dall'Istituto Giordano S.p.a.

Prodotto inserito in ciclo a 2 mani su acciaio al carbonio e acciaio zincato a caldo, classificato negli ambienti C3 durabilità VH, C4 durabilità H, C5 durabilità M; secondo norma internazionale UNI EN ISO 12944-6:2018. Vedi rapporti di prova rilasciati da Mated S.r.l., SUM-20150- 6/7/8/9.



## Scheda Tecnica

**F303FF****17/02/2023****Versione 6**

### Test eseguiti

Descrizione	Metodo	Unità di misura	Valore - Range
Resistenza chimica	Acido acetico 5%		ok
Resistenza chimica	Acido solforico 10%		ok
Resistenza chimica	Cloruro di sodio 20%		ok
Resistenza chimica	Idrossido di sodio 10%		ok
Resistenza chimica	Solfato di sodio 10%		ok
Resistenza chimica	Ipoclorito di sodio 10%		ok
Resistenza chimica	Olio differenziale		ok
Resistenza chimica	Olio idraulico per freni		ok
Resistenza chimica	Olio motori Diesel		ok
Resistenza chimica	Olio sintetico motori		ok
Resistenza chimica	Olio di lino cotto		ok
Resistenza chimica	Vaselina		ok
Resistenza chimica	Benzina senza piombo		sopporta effetti a breve termine
Resistenza chimica	Gasolio		ok
Resistenza chimica	Glicerolo		ok
Resistenza chimica	Etanolo		ok
Resistenza chimica	Soluzione salina 5%		ok
Resistenza chimica	Acqua distillata		ok
Resistenza chimica	Solvesso 100		ok

### Test eseguiti

## Scheda Tecnica

**F303FF****17/02/2023****Versione 6**

Descrizione	Metodo	Unità di misura	Valore - Range
Aderenza	UNI EN ISO 2409	Livello di prova	0
Camera umidostatica	UNI EN ISO 6270	ore	720
Nebbia salina	UNI EN ISO 9227	ore	500
QUV Panel	ASTM G154-12	ore	300
Resistenze all'impatto	UNI EN ISO 13696	mm	EC1 $\geq$ 1000
Resistenza alla temperatura	Sbalzi termici da -40°C a +120°C per 15 cicli		ok

Test eseguiti su ciclo a due mani: f336st0040 + f303ffxxxx

Descrizione	Metodo	Unità di misura	Valore - Range
Aderenza	UNI EN ISO 2409	Livello di prova	0
Camera umidostatica	UNI EN ISO 6270	ore	720
Nebbia salina	UNI EN ISO 9227	ore	720

I test sono stati eseguiti utilizzando il catalizzatore alifatico f901ct, e le prove devono essere effettuate dopo almeno 15 giorni dall'applicazione

## Informazioni sulle caratteristiche del prodotto

### Caratteristiche Chimico - Fisiche

Descrizione	Metodo	Unità di misura	Valore - Range
Residuo secco	I.O. 371	%	71 $\pm$ 1
Residuo secco volumetrico		%	55 $\pm$ 1
Viscosità DIN8 @25°C	I.O. 301	secondi	30 $\pm$ 10
Peso specifico	I.O. 309	g/cm3	1,350 $\pm$ 0,020

\* Valori tipici



## Scheda Tecnica

**F303FF****17/02/2023****Versione 6**

### Preparazione della superficie

Tutti i supporti da verniciare devono essere puliti e asciutti, esenti da polveri e ruggini. Eventuali tracce di sale, grasso e olio dovranno essere rimossi con l'utilizzo di un detergente adatto

Supporto	Preparazione	Note
Ferro/Acciaio	sabbiatura grado SA 2 ½ (ISO 8501-1)	
Lamiera zincata	Sabbiatura silicea fino al grado Sa2	Dove non è possibile eseguire la sabbiatura è necessario irruvidire la superficie del supporto meccanicamente o manualmente, poi pulire accuratamente; in questi casi l'adesione deve essere confermata
Alluminio	Sabbiatura con abrasivi non metallici fino al grado Sa2	Dove non è possibile eseguire la sabbiatura è necessario irruvidire la superficie del supporto meccanicamente o manualmente, poi pulire accuratamente; in questi casi l'adesione deve essere confermata
Materie plastiche	Irruvidire la superficie del supporto meccanicamente o manualmente, poi pulire accuratamente; in questi casi l'adesione deve essere confermata	
Vetro	Accurata pulizia del supporto con detergenti idonei	
Vernici pre-esistenti	Rimozione accurata dei vecchi strati tramite sabbiatura ( ISO 8501-1) o pulizia meccanica grado St2 ( ISO 8503 )	



## Scheda Tecnica

**F303FF****17/02/2023****Versione 6**

### Modalità di applicazione

F303FF: 70 parti in peso

FBU: 30 parti in peso

F901CT: 20 parti in peso catalizzatore per esterno; Rapporto di catalisi in volume: 3:1

F902CT: 20 parti in peso catalizzatore per interno; Rapporto di catalisi in volume: 3:1

F920CT: 8 parti in peso catalizzatore extra; Rapporto di catalisi in volume: 10:1

Pot-Life + 10 °C 8-10 ore

Pot-Life + 20 °C 4-6 ore

Pot-Life + 30 °C 2-3 ore

Condizioni di applicazione suggerite:

- E' necessario applicare il prodotto a temperature comprese tra +0°C e +35°C e con umidità relativa non superiore all'85%
- La temperatura della superficie deve essere almeno 3°C sopra il punto di rugiada
- Temperature inferiori a +0°C inibiscono il processo di essiccazione

#### Essiccazione all'aria ( Spessore (DFT) 60µ secchi )

Grado di essiccazione	10°C	20°C	30°C	Unità di misura
Fuori polvere	25-30	15-20	10-15	minuti
Fuori tatto	60-80	40-60	20-40	minuti
Fuori impronta	20-24	12-16	8-12	ore
Accatastabile	36	24	16	ore
Completa reticolazione	10	7	5	giorni

#### Essiccazione in forno

Grado di essiccazione	Tempo (min)	Temperatura (°C)
Appassimento	10-30	15-25
Cottura	30-60	40-60
Accatastabile	Dopo 10'	ambiente

I tempi di essiccazione possono variare in funzione dello spessore applicato e dalla umidità

## Scheda Tecnica

**F303FF****17/02/2023****Versione 6**

Un adeguato ricircolo d'aria sulla superficie del manufatto facilita l'essiccazione  
I tempi di accatastamento sono in funzione dello spessore, dell'umidità e delle dimensioni dei manufatti

### Metodi applicativi

Sistemi di applicazione	Diluyente	Diluizione (%)	Pressione	Ugello	Ventaglio (in °)
aerografo a tazza	DPN425	15-20	1,5-2,0 atm	1,6-1,8 mm	45
airless	DPN425	5-10	120 bar	0,13 mm/p	30
airmix	DPN425	10-15	90 bar	0,13 mm/p	40
Elettrostatica	DPN425	15-20	120 bar	0,13 mm/p	40

Per le applicazioni in airless.airmix ed elettrostatica il rapporto di compressione è: 30:1

### Strati successivi

Tempi di sovra verniciatura:

- minimo: bagnato su bagnato
- massimo: illimitato

Finiture consigliate: Prodotto sovraverniciabile con se stesso o con tutte le finiture a solvente

Fondi consigliati: Prodotto applicabile su se stesso e su tutti i fondi o primer a solvente 2k

### Spessori e rese

Spessore umido (μ)	Spessore secco (μ)	Resa teorica (mq/L)	Resa teorica (mq/Kg)	Consumo teorico per 1mq (L)	Consumo teorico per 1mq (KG)
minimo 120	minimo 60	8,30	5,75	0,120	0,170
massimo 180	massimo 90	5,60	3,80	0,180	0,260

Le rese e i consumi sono puramente teorici, i valori pratici variano in funzione dell'efficienza di trasferimento e del metodo applicativo



## Scheda Tecnica

**F303FF****17/02/2023****Versione 6**

### Proprietà generali

F303FF è stato realizzato per l'applicazione come prodotto unico direttamente su ferro, alluminio o lamiera zincata opportunamente preparati.

Per particolari esigenze può essere utilizzato come fondo o come finitura.

Se utilizzato come finitura i fondi o primer consigliati sono:

- Epotech 2K SF f336st0040
- Epotech 2K f330pcXXXX

Se utilizzato come fondo o primer le finiture consigliate sono:

- Techno 2K f400spXXXX
- Politech 2K f420spXXXX

Ciclo certificato C5-I per applicazioni dirette su acciaio zincato a caldo:

- Fondo-finitura: Techno 2K FF F303FF

Ciclo certificato C5-M per applicazioni dirette su ferro sabbiato a 2 prodotti:

- Fondo: Epotech 2K SF f336st0040
- Finitura: Techno 2K FF F303FF

Ciclo consigliato per applicazioni dirette su ferro sabbiato a 3 prodotti:

- Fondo: Epotech 2K ZN f332sp0703
- Intermedio: Epotech 2K SF f336st0040
- Finitura: Techno 2K FF F303FF

I recipienti utilizzati dovranno essere smaltiti in osservanza alle legislazioni e/o regolamenti regionali  
Terminati i lavori di verniciatura è consigliabile pulire immediatamente tutte le apparecchiature utilizzando un buon diluente di lavaggio

### Indicazioni per lo stoccaggio

Conservare i recipienti ben chiusi in ambienti freschi e ventilati. Teme il gelo

SCADENZA: 12 mesi

I dati si riferiscono al prodotto conservato in imballi originali e chiusi



## Scheda Tecnica

**F303FF****17/02/2023****Versione 6**

POLISTUC – stabilimento: Via Comunale del Rovere,4 – SAN GIOVANNI AL NATISONE (UD) – Italy –  
Tel. 0432/747411 – Fax 0432/747411 – Internet: [www.polistuc.it](http://www.polistuc.it)

POLISTUC è un brand SIRCA S.p.A. – sede e stabilimento: Viale Roma, 85 – 35010 SANDONO DI  
MASSANZAGO (PD) – Italy – Tel. 049/9322311 r.a. – Fax 049/5797262 – Internet: [www.sirca.it](http://www.sirca.it)

SIRCA S.p.A. è un'azienda con sistema di qualità certificato da DNV ISO 9001

Le informazioni fornite in questa scheda tecnica sono basate sul meglio della nostra conoscenza ed esperienza. La Sirca garantisce la costanza delle caratteristiche chimico fisiche dei propri prodotti entro le tolleranze sopra riportate. Il risultato finale ricadrà sotto la totale responsabilità dell'utilizzatore il quale dovrà verificare che il prodotto risponda alle proprie esigenze in materia di sicurezza, di attrezzature di applicazione, di materiale da verniciare e di condizioni ambientali prima di usarlo. La rete tecnica e commerciale Sirca è a completa disposizione per chiarire qualunque problema riguardo all'applicazione corretta dei nostri prodotti