

aquãris

Barnices al agua para interiores





PRINNYER
WOOD COATINGS

AQUARIS

- 4 Los barnices al agua para interiores RENNER ITALIA
- 5 Aspectos legislativos
- 6 ¿Monocomponentes, bicomponentes o con secado por UV?
- 8 Características de la serie para interiores Aquaris
- 9 Los soportes y el primer tratamiento
- 10 Vehículos
- 11 Tintas y pátinas
- 12 Fondos
- 13 Acabados
- 14 Productos UV
- 15 Parquet-tarima
- 16 El sistema tintométrico
- 18 Los ciclos de barnizado transparentes
- 21 Los ciclos de barnizado UV
- 22 Los ciclos de barnizado lacados
- 24 Los ciclos de barnizado para parquet-tarima
- 25 Otros productos
- 26 Las certificaciones
- 28 Advertencias generales

Aquaris, hermosos por dentro

Barnices al agua para interiores Renner Italia, naturalmente elegantes

Muebles y accesorios de decoración con un alma bio. Con los barnices de la gama Aquaris la madera se convierte en protagonista. Los productos al agua de Renner Italia enriquecen naturalmente los ambientes interiores

COMPLETA

Los barnices de la gama Aquaris han sido formuladas por los laboratorios de Investigación y Desarrollo para responder con elegancia a todas las exigencias estéticas. Las tintas, los fondos y los acabados al agua de Renner Italia componen una línea completa para el tratamiento de los artículos para la decoración de la casa, de la oficina o de cualquier otro ambiente interior. Una gama de calidad que cuenta con barnices monocomponentes, bicomponentes y de secado UV.

FÁCIL

La extrema facilidad de aplicación se refleja con

éxito en los procesos de realización, tanto artesanales como automatizados, de los productos en madera. Mínimas las dificultades para el usuario; máximos los estándares de los elementos.

CONVENIENTE

Comprar productos Renner Italia conviene. Con Aquaris el ahorro es extraordinario: el 20% de consumo menos respecto a los productos tradicionales con base disolvente. Hasta un 40% del material puede reutilizarse si se cuenta con un sistema de recuperación adecuado.

RESPETUOSA

La serie Aquaris, proponiendo un contenido mínimo de compuestos orgánicos volátiles, se ubica en primera línea en el frente de la ecología y de la salud. El cumplimiento de las más estrictas normas en materia de ambiente y seguridad en el trabajo es una consecuencia natural e inmediata de este empeño.





ASPECTOS LEGISLATIVOS

El Decreto legislativo italiano 161/06 ha establecido la entrada en vigor en Italia de la Directiva 2004/42/CE integrada con la respectiva actualización con el Decreto legislativo N°33 del 14 de febrero de 2008.

Dichas disposiciones buscan proteger los equilibrios ambientales y limitan el contenido de compuestos orgánicos volátiles, que son unos de los principales factores de contaminación atmosférica.

En 2008 entró en vigor el Reglamento CE n.1272 con el objetivo de elevar el nivel de protección de la salud del hombre y del medio ambiente. Anteriormente, el Reglamento CE 1907/06, mejor conocido como REAC, promovía métodos alternativos para la evaluación de los peligros que comportan las sustancias, reforzando la competitividad y la innovación en el sector de los barnices para la madera.

Conforme a las disposiciones actuales, la gama Aquaris constituye un baluarte del desarrollo sostenible.

Libre de sustancias tóxicas, representa el top de la seguridad para quien la produce y para quien la usa. Quien decora una casa con muebles tratados con Aquaris se preocupa por la salubridad de los ambientes que vive a diario.

Los barnices al agua para interiores de Renner Italia, enriquecidas con un alma bio, no pierden de vista el resultado estético que da prestigio y calidad inigualables a todos los componentes de decoración.

¿Barnices monocomponentes bicomponentes o con secado por UV?



TRES TECNOLOGÍAS AL SERVICIO DEL MUEBLE

Los laboratorios de Investigación y Desarrollo de Renner Italia, para el sector del mueble, han realizado barnices al agua diferentes en cuanto a características y prestaciones, pero idénticas en cuanto al resultado final. Siempre excelente. La gama de productos para interiores comprende barnices **monocomponentes**, **bicomponentes** y con **secado por UV**.

A las características principales de cada una de estas tecnologías se reserva un tratamiento analítico.

¿POR QUÉ ELEGIR LOS BARNICES AL AGUA MONOCOMPONENTES?

Son los recubrimientos más sencillos, prácticos y económicos. El principio de funcionamiento de estos

productos se basa en la evaporación del agua. Un proceso físico que transforma la estructura de “micela” de las resinas y determina la formación de una película continua, resistente al agua y tenaz ya que está constituida por polímeros ya estructurados en origen. Los barnices al agua monocomponentes vienen listas para el uso, son fáciles de aplicar y económicas ya que no comportan desperdicios. El material que sobra puede reutilizarse, siempre y cuando se conserve en la lata original, evitando un contacto prolongado con el aire. El over spray recuperado puede volver a introducirse en la elaboración tras la filtración y la recuperación de la viscosidad inicial, añadiendo dosis reducidas de agua de red.

A los acabados monocomponente puede agregarse pequeñas dosis de un componente reactivo llamado “reticulante”, sin que esto perjudique la vida de mezcla (pot-life) del del producto. El reticulante, aun sin ser

indispensable, es útil para acelerar el desarrollo de la dureza y de la apilabilidad. Es un componente particularmente apreciado donde se requiere un alto estándar de resistencia química y mecánica.

Gracias a las características arriba descritas, se recomienda el uso de barnices al agua monocomponentes en el ámbito artesanal en superficies interiores como puertas, armarios y perfiles en general.

¿POR QUÉ ELEGIR LOS BARNICES AL AGUA BICOMPONENTES?

Estos productos requieren la adición de un catalizador isociánico. En este caso la primera fase en el funcionamiento del barniz ha sido determinada por la evaporación física del agua, seguida de una lenta reacción química que aporta diferencias sustanciales al polímero final.



Tras este proceso, la superficie presenta altísima resistencia a los agentes químicos. Gracias a su estructura específica, el catalizador resulta estabilizado y por tanto puede mezclarse con los barnices al agua, para garantizar una vida de mezcla de 3-4 horas, tras las cuales el material sobrante no podrá utilizarse.

Vale la pena prestar atención a la sensibilidad de estos productos a las bajas temperaturas. Las resinas isocianicas alifáticas empleadas para el agua resultan, de hecho, más viscosas y menos reactivas cuanto más baja es la temperatura del ambiente de preparación y de secado. Por tanto puede resultar difícil el uso en ambientes excesivamente fríos, ya que una mezcla insuficiente y un tiempo de secado prolongado pueden provocar defectos estéticos y de dureza superficial de la película.

La mezcla del segundo componente debe realizarse siempre, por tanto, con un agitador mecánico en

ambientes y en soportes nunca por debajo de los 15 °C. Aun siendo productos técnicamente avanzados, es oportuno considerar su uso en contextos que puedan desarrollar al máximo las prestaciones, como en los fondos aislantes para el barnizado de elementos de cocina, decoración para bares o discotecas y tableros de mesas.

¿POR QUÉ ELEGIR LOS BARNICES AL AGUA CON SECADO POR RAYOS UV?

Son barnices monocomponentes, pero con una particularidad. Algunos de los componentes específicos de esta categoría de producto, tras la fase de evaporación del agua, expuestos a una luz de alta energía como la de los rayos UV, provocan una rápida reacción en cadena entre las resinas, que da origen a una película

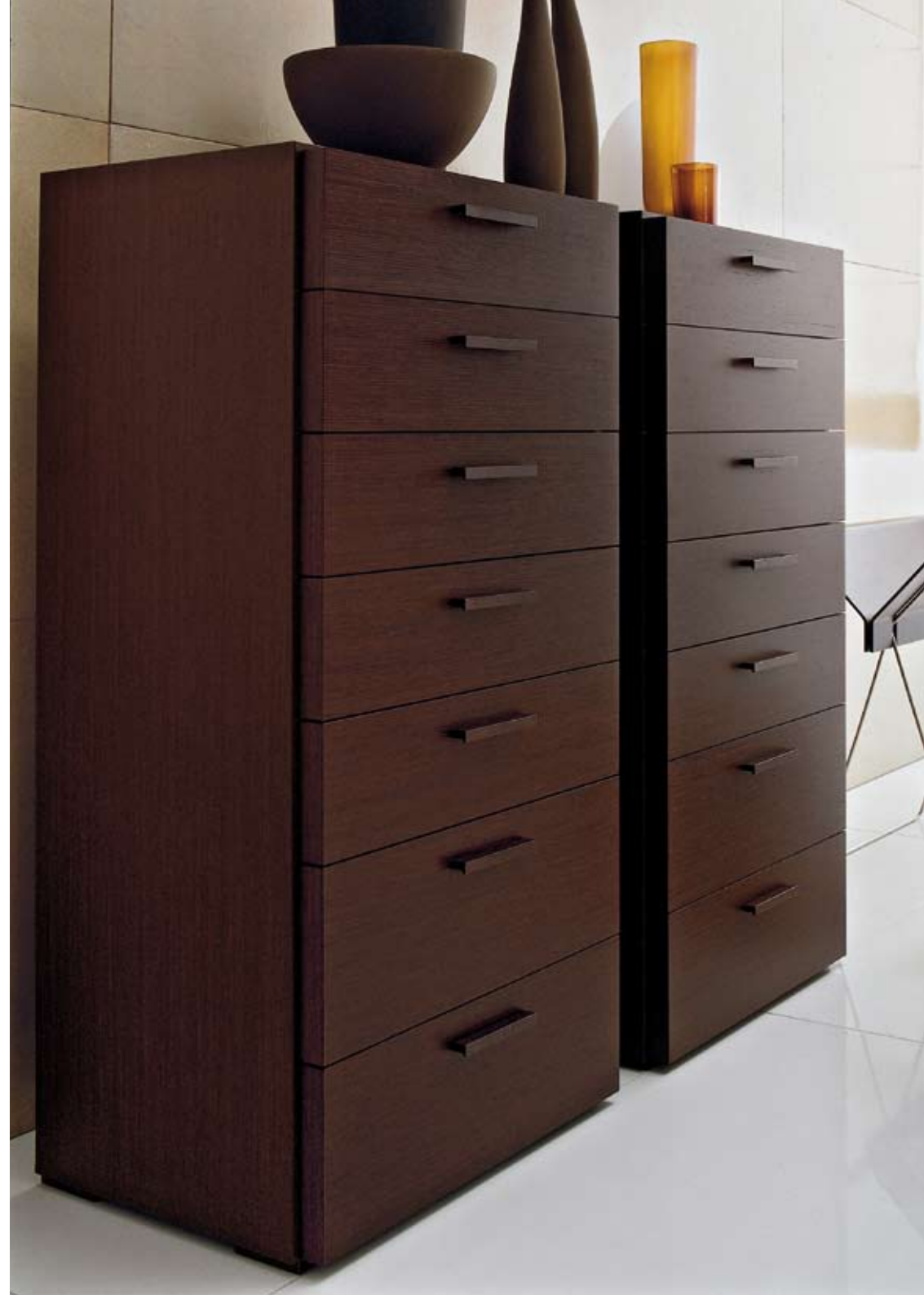
de barniz dura y resistente. Esta reacción requiere el uso de lámparas introducidas en túneles especiales y se usa en sistemas de alta productividad. Está, por tanto, estrechamente vinculada a contextos industriales que requieren aplicaciones automatizadas con altas velocidades de secado.

Características de la serie para interiores **AQUÁRIS**

Los barnices al agua para interiores de la serie AQUÁRIS han sido creadas para proteger los componentes de decoración y hacerlos durar a lo largo del tiempo. Por este motivo están formuladas con resinas acrílicas antiamarilleo de elevada dureza, resistentes al rayado, en condiciones de proteger los muebles contra el desgaste del uso doméstico, sin alterar sus características a lo largo del tiempo.

Todos los colores derivados del uso de los acabados de la serie AQUÁRIS y de las pastas pigmentadas al agua EY M460 están indicadas además para el barnizado de juguetes conforme a la norma EN 71.3.

En cuanto a los aspectos particulares relativos a certificaciones, normativas y calificaciones de rendimiento, consulte las fichas técnicas de los productos específicos.





Los soportes y el primer tratamiento

MADERA MACIZA

La madera maciza en los sistemas transparentes garantiza un mejor resultado estético respecto a la madera contrachapada ya que ofrece una absorción más homogénea de la humedad. En algunos tipos de maderas de alta concentración de sustancias solubles puede causar la aparición en la superficie de lacados con el aspecto de manchas de color.

Se recomienda efectuar un lijado que corte transversalmente la fibra antes de efectuar el lijado sucesivo con grano 180 para evitar el "aplastamiento" del pelo que se levantaría ya en la aplicación de la tinta.

MADERA CONTRACHAPADA

Por tratarse de una capa fina de madera desfibrada ya desde el corte, resulta particularmente sensible al agua. La cola, de clase por lo menos B3, debe aplicarse por tanto de manera absolutamente homogénea, abundante y secarse bien. Se recomienda efectuar un lijado con grano fino de 180 – 220.

MDF

Es el soporte más común para el lacado. Existen tipos diferentes clasificados en base a las diferentes densidades y orígenes leñosas de las fibras. Deben evitarse los tipos "light" ya que son demasiado absorbentes con el agua. Debido a que pueden contener rastros de sustancias de

color, se recomienda efectuar la primera aplicación con productos al agua bicomponentes que ofrezcan garantía de aislamiento. Debe prestarse atención al hilo de las fresas empleadas en la pantografía, que si no están bien afiladas provocan un alto hinchamiento de la zona tratada. También en este caso resulta muy útil cepillar la zona fresada antes del barnizado.

PAPELES MELAMÍNICOS

Cada vez más comunes, plantean problemas de adhesión de los productos al agua si no se lijan. Para la adhesión en papeles "finish", use aislantes específicos como el FI M194 catalizado con FC M194 al 50% y barnizado encima tras 30 minutos-2 horas de la aplicación del aislante.

Vehículos

Son productos constituidos por componentes específicos que modifican la tinta. Le confieren características particulares para mejorar el resultado final según el sistema de aplicación empleado y del objetivo estético establecido.

Vehículo	Método de aplicación	% de uso en la tinta lista para el uso	Efecto
RY M023	Con trapo	0 - 100	Facilita la aplicación
RY M021	Por inmersión	0 - 100	Reduce la absorción del agua y el hinchamiento de la fibra
RY M022	A pistola	0 - 70	Reduce el hinchamiento de la fibra
RY M024	A pistola	0 - 10	Homogeneizador para tintas al agua
RY M025	Con rodillo	0 - 50	Hace posible la aplicación con rodillos de goma





Tintas y Pátinas

TINTAS

Un tintado correcto del soporte impide la formación de defectos incorregibles. El uso de tintas particularmente solubles puede comportar un sangrado excesivo y generar halos claros si el fondo, aplicado en una única mano, se ha lijado excesivamente. Por el contrario, si se combina con fondos al agua aplicados en dos manos de las cuales la primera ligera y caracterizados por tixotropía y transparencia, este fenómeno da vida a la tinta.

PÁTINAS

Las pátinas envejecen y homogenizan el ciclo de barnizado, procedimientos necesarios para la realización del mueble en arte pobre o del marco. La aplicación de una capa fina de pátina con aerógrafo hace posible un secado rápido. Se obtiene una fácil aplicación inmediatamente después de la evaporación del agua.

TY M001	Tintas concentradas solubles con colores muy brillantes y alta transparencia. <i>Colores: T07 Amarillo; T03 Rojo; T08 Naranja; T02 Blanco; T04 Azul; T60 Amarillo claro; T52 Rojo púrpura; T09 Verde; T01 Negro; T21 Nogal Brénner; T19 Nogal antiguo; T15 Caoba; T20 Nogal rubio; T18 Nogal medio</i>
TY M003	Tintas concentradas solubles al agua/disolvente con colores brillantes y alta transparencia. <i>Colores: T07 Amarillo; T02 Blanco; T04 Azul; T01 Negro; T03 Rojo; T20 Nogal rubio; T52 Rojo púrpura</i>
TY M012	Tintas homogeneizadoras para aplicación con trapo tipo "Glaze". <i>Colores: NTR vehículo transparente; T07 Amarillo; T03 Rojo; T08 Naranja; T01 Negro; T22 Nogal; T23 Nogal oscuro</i>

GY M040	Pátina universal para aplicación en seco. <i>Colores: C07 Amarillo; C70 Rojo óxido; C02 blanco; C04 Azul; C01 Negro; C74 Marrón chocolate; C77 Amarillo Óxido; C23 Nogal oscuro</i>
GY M045/--xxx	Pátina para decapado. <i>Colores: C02; transparente.</i> Para teñir con EY M460/xxx o con TY M003/Txx

Fondos

El barniz de fondo cumple la función de tapar los poros de la madera, afectando el nivel de llenado. La elección de este producto, efectuada según el soporte y el sistema de aplicación, es fundamental para el éxito del ciclo de barnizado.

Las modalidades de uso que hacen posible una perfecta atomización del fondo obtienen siempre el máximo resultado en cuanto a transparencia y cubrición.

Código	Descripción	Color
YL M602	Fondo aislante bicomponente	Transparente, C02 blanco, NTR neutro
YL M641	Mono-bicomponente de uso general	Transparente, C02 blanco, NTR neutro
YL M653	Tixotrópico de alto cubrimiento y lijabilidad	Transparente
YL M660	Tixotrópico de uso general	Transparente
YL M663	Semitixotrópico de altísima lijabilidad	Transparente
YL M683	Semitixotrópico de alta calidad	Transparente
YL M686	Monocomponente semitixotrópico para poro abierto	Transparente





Acabados

Cumplen la función de proteger el elemento contra las agresiones externas, dándoles un aspecto agradable al tacto, con brillo homogéneo y que satisface las exigencias estéticas del decorador. El acabado define el nivel de cubrición de la madera. El uso de acabados al agua sobre fondos con base disolvente es a menudo crítico en cuanto a la adhesión en los mismos; por este motivo en general se recomienda altamente evitarlo.

Código	Descripción	Brillo (Gloss)	Color
YO xxM700	Acabado para uso general semitixotrópico	05, 10, 20, 30, 40, 50, 70, 90	Transparente
YO xxM702	Acabado mono-bicomponente semitixotrópico	05, 10, 20, 40, 60, 90	Transparente
YO 05M755	Acabado bicomponente "cero gloss"		Transparente
YO xxM750	Acabado bicomponente para tableros y puertas de muebles	00, 05, 10, 20, 30, 40, 50, 70, 90	Transparente
YO xxM750/xxx	Acabado bicomponente base para sistema tintométrico	15, 30, 50	SBN blanco, NTR neutro
YO xxM753	Acabado monocomponente con efecto cera	05	Transparente
YO xxM756	Acabado mono-bicomponente tixotrópico	20	Transparente, SBN blanco, NTR neutro
YO xxM760	Acabado monocomponente base para sistema tintométrico	05, 15, 30, 50	SBN blanco, NTR neutro
YO xxV824	Fondo acabado de cortina y pistola	20	Transparente
YO xxM829	Fondo acabado tixotrópico	05, 10, 20, 30, 40, 60	Transparente, T27 roble, T94 blanqueado
YO xxM863	Fondo acabado monocomponente semitixotrópico de uso general	10, 20, 30	Trasparente

Productos UV

Ideados para un uso exclusivamente industrial, los productos al agua UV son la mejor respuesta ecológica para un mueble con altas prestaciones técnicas y estéticas.

Código	Descripción	Brillo (Gloss)	Color
YU M692	Fondo UV alta transparencia		Transparente; C02 blanco
YU xxM793	Acabado UV uso general	10, 40	Transparente
YU xxM795	Acabado UV altas prestaciones	05, 30	Transparente
YU xxV796	Acabado UV para barnizadora a cortina	10, 20, 50	Transparente
YU xxM754	Acabado pigmentado UV base para sistema tintométrico	20, 60	SBN blanco; NTR neutro; transparente





Parquet

Renner Italia dedica particular atención al sector del parquet. Los recubrimientos específicos para los pisos de madera se caracterizan por una viscosidad reducida y son indicados exclusivamente para la aplicación con brocha o rodillo.

Código	Descripción	Brillo (Gloss)
YL M574	Fondo mono-bicomponente aislante para aplicación con rodillo y flow coating	
YO xxM838	Acabado mono-bicomponente para parquet	20, 50, 80
YO xxM839	Acabado mono-bicomponente semitixotrópico	10, 20, 50

El sistema tintométrico

Los sistemas tintométricos Renner Italia proponen una gama completa de productos lacados. Aprovechando la colorimetría manual (formulación por peso) y un programa avanzado de mezcla informatizada

(formulación por volumen), mediante una gama infinita de tonalidades cromáticas, Renner satisface las más modernas exigencias del uso del color. A partir de la combinación de **dos convertidores**,



blanco SBN y neutro NTR, con **17 pastas pigmentadas** de máxima calidad y extraordinaria resistencia a la luz y a la intemperie, se ha obtenido una gama ilimitada de colores (RAL, NCS, etc).

LOS CONVERTIDORES PARA INTERIORES

Dos series de convertidores: monocomponentes y bicomponentes. Se realizan con resinas acrílicas y poliuretánicas que, además de dar excelente protección al mueble, le confieren un alto estándar estético. Los conversores para interiores Renner, caracterizados por limitadísimas emisiones indoor, cuentan con la certificación EN 71.3.

YO xxM760/xxx	Convertidores monocomponentes 05 gloss: NTR y SBN 15 gloss: NTR y SBN 30 gloss: NTR y SBN 50 gloss: NTR y SBN	Convertidores monocomponentes de uso general para muebles y decoración sometidos a solicitudes moderadas como estanterías, muebles para habitaciones de niños, armarios, puertas
YO xxM750/xxx	Convertidores bicomponentes 15 gloss: NTR y SBN 30 gloss: NTR y SBN 50 gloss: NTR y SBN	Convertidores bicomponentes para muebles y decoración sometidos a solicitudes y desgaste frecuentes como accesorios del baño y la cocina
YO 20M756/xxx	Convertidores tixotrópicos bicomponentes NTR y SBN	Convertidores bicomponentes de alta tixotropía para el barnizado de elementos incluso en vertical

LAS PASTAS PIGMENTADAS

Probadas para la resistencia a la luz, las pastas pigmentadas dan vida y brillo a muebles y accesorios de decoración. En la gama de los colores pasteles o claros, al convertidor blanco SBN se agrega hasta un 4% de pasta. Las tonalidades fuertes combinan un convertidor neutro NTR con hasta un 18% de pastas



LA GAMA DE LAS PASTAS	
EY--M460/--NRO	Negro para cortes
EY--M460/--E02	Blanco
EY--M460/--E04	Azul
EY--M460/--E08	Naranja
EY--M460/--E09	Verde
EY--M460/--C31	Violeta
EY--M460/--E36	Rojo cálido
EY--M460/--E42	Amarillo Maíz
EY--M460/--E52	Rojo Púrpura
EY--M460/--C54	Rojo Amaranto
EY--M460/--C59	Amarillo Oro
EY--M460/--E62	Azul Océano
EY--M460/--E70	Rojo Óxido
EY--M460/--C71	Rojo Carmín
EY--M460/--E77	Amarillo Óxido
EY--M460/--C84	Naranja Langosta
EY--M460/--E85	Amarillo Limón



Mezclador automático de cinco velocidades giroscópico biaxial



Sistema tintométrico computarizado para barnices con disolvente



Sistema tintométrico computarizado para barnices al agua



Espectrofotómetro

Ciclos de barnizado transparentes

PARA EL ARTESANO, CON PORO SEMICERRADO

Sector de uso: decoración, puertas

Especies leñosas: nogal, nogal tanganika, caoba, roble

Producto	Código	Aplicación	Secado	Cantidad
Tinte Vehículo	TYM001 RY M022	Pistola	1 hora	40 - 60 g/m ²
Fondo	YL M663	Pistola	1 hora	80 - 100 g/m ²
Fondo	YL M663	Pistola	4 horas	100 - 140 g/m ²
Después de 12 horas lijado automático o manual con 280 - 320				
Acabado	YO xxM700	Pistola	4 horas	90 - 110 g/m ²



PARA EL ARTESANO

Sector de uso: sillas, pulido

Especies leñosas: haya, fresno, roble

Producto	Código	Aplicación	Secado	Cantidad
Tinte Vehículo	TYM001 RY M022	Inmersión	1 hora	40 - 60 g/m ²
Fondo	YL M663	Pistola	4 horas	100 - 140 g/m ²
Después de 12 horas lijado manual con 280				
Acabado	YO xxM863	Pistola	4 horas	90 - 110 g/m ²

PARA EL ARTESANO, CON PORO ABIERTO

Sector de uso: accesorios para baños, cocinas, mesas

Especies leñosas: haya, fresno, nogal

Producto	Código	Aplicación	Secado	Cantidad
Tinte	TY M001	Inmersión	1 hora	40 - 60 g/m ²
Vehículo	RY M021			
Fondo	YL M663	Pistola	4 horas	100 - 140 g/m ²
Después de 12 horas lijado manual con 280				
Acabado	YO xxM863	Pistola	4 horas	90 - 110 g/m ²

PARA EL ARTESANO, CON PORO ABIERTO

Sector de uso: decoración, puertas, accesorios

Especies leñosas: haya, fresno, roble, arce, nogal nacional

Producto	Código	Aplicación	Secado	Cantidad
Fondo	YO xxM829	Pistola	4 horas	100 - 140 g/m ²
Después de 4-6 horas lijado automático o manual con 280 - 320				
Acabado	YO xxM829	Pistola	4 horas	100 - 140 g/m ²



Ciclos de barnizado transparentes



PARA LA INDUSTRIA, CON PORO CERRADO

Sector de uso: paneles planos, puertas lisas

Sistema: sistema lineal con rodillos, con horno de etapas para el secado del acabado

Especies leñosas: haya, fresno, roble, arce, nogal nacional

Producto	Código	Aplicación	Secado	Cantidad
Tinte Vehículo	TY M003 RY M025	Rodillo	60 sec	10 - 20 g/m ²
Fondo	Acrilico UV	Rodillo	UV	70 - 100 g/m ²
Inmediatamente después lijado automático con hasta 320 – 400				
Acabado	YO xxV824	Cortina	1 hora	90 - 110 g/m ²

CON EFECTO DE ENCERADO NATURAL

Sector de uso: decoración

Sistema: sistema lineal con rodillos, con horno de etapas para el secado del acabado

Especies leñosas: haya, fresno, roble, arce, nogal nacional

Producto	Código	Aplicación	Secado	Cantidad
Tinte Efecto Positivo	TY M013	Pistola	20 min	30 - 50 g/m ²
Fondo	YO 05M753	Pistola	2 horas	90 - 100 g/m ²
Después de 4 horas lijado manual con 280 – 320				
Acabado	YO 05M753	Pistola	4 horas	90 - 110 g/m ²



Ciclos de barnizado UV

UV TRANSPARENTE, CON PORO ABIERTO

Sector de uso: paneles, puertas, puertas de muebles, perfiles
 Sistema: barnizadora de carrusel; atomizador de brazos oscilantes con túnel lineal con flujo de aire laminar a 35 °C + percutor a 40 °C; una lámpara UV de alta presión 80 W/cm
 Especies leñosas: nogal, nogal mangánico, cerezo, caoba, roble

Producto	Código	Aplicación	Secado	Cantidad
Tinte Vehículo	TY M003 RY M022	Pistola	3 minutos	40 - 60 g/m ²
Fondo	YU M692	Pistola	4 minutos + UV	50 - 120 g/m ²
Inmediatamente después lijado automático o manual con hasta 320 - 400				
Acabado	YU xxM793	Pistola	4 minutos + UV	90 - 110 g/m ²

UV LACADO, CON PORO CERRADO

Sector de uso: decoración
 Sistema: horno ventilado a 30 °C
 Especies leñosas: laminado melamínico lijado

Producto	Código	Aplicación	Secado	Cantidad
Acabado	YU 20M754/SBN	Pistola	30 minutos + UV	90 - 110 g/m ²

Ciclos de barnizado Lacados

PARA EL ARTESANO, CON PORO ABIERTO PATINADO

Sector de uso: decoración
Especies leñosas: fresno, roble

Producto	Código	Aplicación	Secado	Cantidad
Fondo aislante	YL M602/ C02 YC M402 al 15%	Pistola	4 horas	140 - 180 g/m ²
Después de 2 horas ligero lijado manual con 220 – 240				
Acabado Lacado	YO xxM750/ SBN YC M402 all'8%	Pistola	8 horas	80 - 120 g/m ²
Pátina	GY M040/ xxx	Pistola	1 hora	100 - 140 g/m ²
Después de una hora lijado manual con 280 – 320				
Acabado Transparente	YO xxM750 YC M402 all'8%	Pistola	12 horas	90 - 110 g/m ²



PARA EL ARTESANO

Sector de uso: decoración, puertas
Especie leñosa: MDF

Producto	Código	Aplicación	Secado	Cantidad
Fondo aislante	YL M602/ C02 YC M400 al 10%	Pistola	8 horas	140 - 180 g/m ²
Después de 8 horas lijado manual con 180 – 220				
Fondo	YL M641/ C02 YC M400 al 2%	Pistola	8 horas	200 - 240 g/m ²
Después de 8 horas lijado manual con 280 – 320				
Acabado Lacado	YO xxM760/ SBN	Pistola	12 horas	90 - 110 g/m ²

PARA LA INDUSTRIA

Sector de uso: componentes para baños

Sistema: pistola automática con brazos oscilantes seguido de horno de etapas a 45 °C

Especie leñosa: MDF

Producto	Código	Aplicación	Secado	Cantidad
Fondo aislante	YL M602/ C02 YC M402 al 10%	Pistola	1,5 horas	120 - 160 g/m ²
Después de una hora ligero lijado manual lineal con 180 – 220				
Fondo	YL M654/ C02	Pistola	1,5 horas	130 - 160 g/m ²
Fondo	YL M654/ C02	Pistola	1,5 horas	130 - 160 g/m ²
Después de una hora lijado manual con 280 – 320				
Acabado Lacado	YO xxM750/ SBN YC M402 al 10%	Pistola	1,5 horas	100 - 120 g/m ²

PARA LA INDUSTRIA

Sector de uso: componentes para habitaciones de niños con efecto texturizado

Sistema: atomizador automático con brazos oscilantes seguido de horno de etapas a 40 °C

Especie leñosa: laminado melamínico lijado

Producto	Código	Aplicación	Secado	Cantidad
Acabado Lacado	YO xxM760/ SBN YC M407 all'1% AY M467 all'8%	Pistola	1 hora	100 - 120 g/m ²



Ciclos de barnizado para parquet

PARA EL ARTESANO, CON PORO SEMICERRADO

Sector de uso: pisos

Especies leñosas: haya, roble, iroko, doussié, afrormosia, teak

Producto	Código	Aplicación	Secado	Cantidad
Estuque las fisuras y mezcle el polvo de lijado con YL M574				
Fondo	YL M574	Brocha	4 horas	80 - 100 g/m ²
Después de 12 horas lijado manual con 220 - 240				
Acabado	YO xxM838	Brocha	4 horas	80 - 100 g/m ²
Acabado	YO xxM838 YC M403 al 10%	Brocha	8 horas	80 - 100 g/m ²



Otros productos

ADITIVOS Y ACCESORIOS

Código	Dosis de uso (%)	Descripción
AY M420	0,2 – 0,5	Antiespumante para flow-coating
AY M425	--	Base para craquelé transparente
AY M430	1 - 4	Pasta matizante
AY M435	0,1 – 0,4	Bactericida
AY M438	0,2 – 1	Absorvedor de UV para interiores
AY M439	--	Missione (goma para pegar el papel dorado en los marcos)
AY M444	0,5 - 2	Aditivo retardante
AY M450	1 – 10	Retardante para brocha y por flow-coating
AY M453	0,5 - 4	Espesante tixotropante para productos al agua
AY M454	0,2 – 1	Tixotropante para productos al agua
AY M457	0,2 – 1	Antideslizante, estabilizante para barnizadora a cortina

Código	Dosis de uso (%)	Descripción
AY M460	--	Diluyente para la limpieza de los equipos
AY M465	1 – 8	Pasta texturizante finísima
AY M466	1 – 8	Pasta texturizante fina
AY M467	1 – 8	Pasta texturizante media
AY M468	1 – 8	Pasta texturizante gruesa

RETICULANTES Y CATALIZADORES

Código	Descripción	Código	Descripción
YC M400	Isociánico	YC M407	Con poliaziridinas
YC M402	Isociánico	YC M408	Con poliaziridinas
YC M403	Isociánico	YC M419	Epoxídico

Las certificaciones

Los ciclos de producción de la serie Aquaris han superado los requisitos exigidos por los principales organismos de certificación del producto. Para conservar dichas certificaciones, los barnices al agua para interiores son constantemente monitorizadas por Renner Italia y por los institutos de certificación.

CERTIFICACIÓN EN 71.3 – 2002

Emitida por **Biolab**, certifica la ausencia de metales pesados en el barnizado de juguetes, o de elementos de madera en estrecho contacto con los niños.

Cumplen con la norma europea EN 71.3 – 2002 los productos indicados en la tabla al lado.

Código del producto	Descripción
YL M641	Fondo transparente
YL M683	Fondo transparente
EY M492/ C02	Pasta blanca
YO XXM829	Fondo acabado transparente
YO XXM700	Acabado transparente
YO XXM750	Acabado transparente
YO XXM760/NTR	Base para sistema tintométrico



CERTIFICACIÓN DE RESISTENCIA A LA ABRASIÓN TABER

Emitida por **Catas**, certifica la resistencia de los productos para parquet (mono y bicomponentes) a la abrasión de taber conforme a la normativa UNI 9115/87.

Durante los ensayos llevados a cabo por Catas, los barnices se han aplicado con brocha, reproduciendo las condiciones reales del usuario.

Código del producto	Descripción	RA	GA	NIVEL
YO 50M838	Ciclo de 3 manos de fondo acabado transparente monocomponente	230	109	4
YO 50M838 catalizado al 10% con YC M403	Ciclo de 3 manos de fondo acabado transparente catalizado	309	89	5

CERTIFICACIONES DE CONTACTO CON PRODUCTOS ALIMENTICIOS

Emitidas por **TUV** y por el **Istituto di ricerche agroindustria**, certifican la conformidad del ciclo de barnices con la norma alemana LMBG B 82-10-1-1985 (resistencia a la saliva y al sudor) y con el reglamento

italiano establecido por el DM 21/03/1973 y sucesivas actualizaciones (idoneidad para el contacto con alimentos sólidos).

Idoneidad para el contacto con alimentos sólidos – 1º ciclo

Código del producto	Descripción	Laboratorio
TY M001/ Txx	Tinte al agua	Istituto di ricerche agroindustria srl
YL M660	Fondo transparente	Istituto di ricerche agroindustria srl
YO XXM750	Acabado transparente catalizado al 10% con YC M401	Istituto di ricerche agroindustria srl

Idoneidad para el contacto con alimentos sólidos – 2º ciclo

Código del producto	Descripción	Laboratorio
TY M003/ Txx	Tinte al agua	Istituto di ricerche agroindustria srl
YO XXM829	Fondo acabado transparente	Istituto di ricerche agroindustria srl



Resistencia a la saliva y al sudor

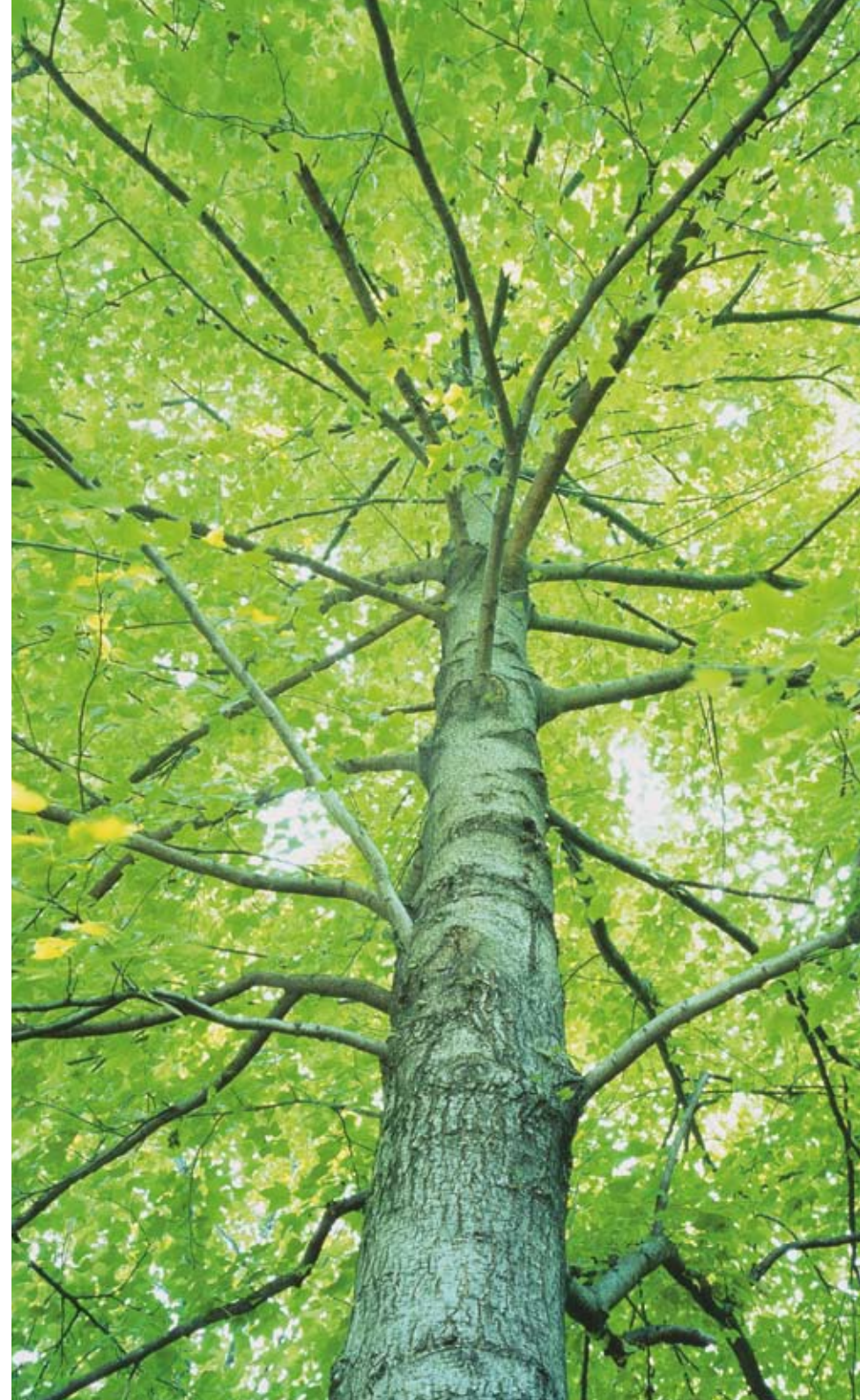
Código del producto	Descripción	Laboratorio
YL M686	Fondo transparente	TUV
YO XXM700	Acabado transparente	TUV

Advertencias generales

Almacenamiento Los productos al agua deben conservarse en lugares con temperaturas entre 5 y 35 °C.

Aplicación En la fase de aplicación, tanto para el producto como para el soporte y el medio ambiente, la temperatura debe ser de por lo menos 15 °C. Los barnices al agua pueden utilizarse con herramientas normales de barnizado, siempre y cuando sean aptas para el contacto con el agua.

	Dilución (%)	Boquilla (mm)	Presión del aire (bar)	Presión Barniz (bar)
Flow coating	Listo para el uso	1-2	-	1-2
Cuba	Listo para el uso	-	-	-
Aerógrafo	0-6	De 2 a 2,5	Alrededor 4	-
Airmix	Listo para el uso	11-13	De 0,5 a 1	De 80 a 120
Airless	Listo para el uso	11-13	-	De 80 a 120





Secado

Debe efectuarse en lugares bien ventilados con una temperatura de **por lo menos 15 °C**. También la humedad relativa del aire resulta de gran importancia, y debe tener valores de entre el 40 y el 70%. Para reducir los tiempos de secado de los productos al agua se pueden adoptar las siguientes soluciones:

- › **uso de aire con circulación forzada**
- › uso de aire calentado entre 35 y 40 °C
- › hornos microondas, IR o catalíticos
- › uso de un precalentador en el acabado con termostato máximo a 40 °C.

Materiales para embalajes

Evite el uso de poliestireno expandido, pluriball, cartón ondulado y películas de materiales plásticos que contengan sustancias plastificantes. Los materiales más indicados son el polietileno y el polipropileno de baja densidad. Se recomienda efectuar siempre una prueba preliminar.

Residuos de barnizado

Inmediatamente después del uso, lave las herramientas con agua. Si es preciso retirar películas secas de barniz, use el detergente AY--M460, y déjelo actuar durante una noche, enjuague entonces varias veces con agua.

Los residuos de barnizado (agua de lavado, agua de las cabinas, barniz usada) deben eliminarse en conformidad con las normativas vigentes. No tire residuos por los desagües.

Limpieza

Para la limpieza de los elementos barnizados con productos al agua, evite usar detergentes químicos agresivos, como los que contienen amoníaco o alcohol.

Juntas y siliconas

Se recomienda evitar el uso de juntas con PVC y siliconas de reticulación acética. Se recomienda efectuar siempre una prueba preliminar.

RENNER
WOOD COATINGS







Renner Italia S.p.A.

Officinas: via Ronchi inferiore, 34 / Establecimientos: via Ronchi Inferiore, 7 y 34 - 40061 Minerbio (Bologna) Italy
tel +39 051 6618 211 - fax +39 051 6606312 - info@renneritalia.com - www.renneritalia.com