

aquaris

Vernici all'acqua per interni





RENNER
WOOD COATINGS

AQUARIS

- 4 I prodotti all'acqua per interno RENNER ITALIA
- 5 Aspetti legislativi
- 6 Monocomponenti, bicomponenti o ad essiccazione UV?
- 8 Caratteristiche della serie per interno Aquaris
- 9 I supporti e il primo trattamento
- 10 Veicoli
- 11 Tinte e patine
- 12 Fondi
- 13 Finiture
- 14 Prodotti UV
- 15 Parquet
- 16 Il sistema tintometrico
- 18 I cicli di verniciatura trasparenti
- 21 I cicli di verniciatura UV
- 22 I cicli di verniciatura pigmentati
- 24 I cicli di verniciatura per parquet
- 25 Altri prodotti
- 26 Le certificazioni
- 28 Avvertenze generali

Aquaris, belle dentro

Prodotti all'acqua per interno Renner Italia, naturalmente eleganti

Mobili e complementi d'arredo con un'anima bio. Con le vernici della gamma Aquaris il legno diventa d'autore. I prodotti all'acqua di Renner Italia impreziosiscono naturalmente gli ambienti interni.

COMPLETA

Le vernici della gamma Aquaris sono state formulate dai laboratori Ricerca e Sviluppo per rispondere con eleganza a ogni esigenza estetica. Le tinte, i fondi e le finiture all'acqua di Renner Italia compongono una linea completa per il trattamento degli articoli per l'arredamento della casa, dell'ufficio e di ogni altro ambiente interno.

Una gamma di qualità che annovera vernici monocomponenti, bicomponenti e ad essiccazione UV.

SEMPLICE

L'estrema semplicità di applicazione si riflette con successo sui processi di realizzazione, sia artigianali che

automatizzati, dei prodotti in legno. Minime le difficoltà dell'utilizzatore, massimi gli standard dei manufatti.

CONVENIENTE

Acquistare da Renner Italia conviene. Con Aquaris il risparmio è formidabile: il 20% di consumi in meno rispetto ai tradizionali prodotti a solvente. Picchi del 40% di materiale riutilizzabile in presenza di un adeguato sistema di recupero.

RISPETTOSA

La serie Aquaris, proponendo un minimo contenuto di Composti Organici Volatili, è in prima linea sul fronte dell'ecologia e della salute. L'adeguamento alle più restrittive norme in tema di ambiente e sicurezza sul lavoro è una naturale e immediata conseguenza.





ASPETTI LEGISLATIVI

Il D. Lgs. 161/06 ha sancito l'entrata in vigore in Italia della Direttiva 2004/42/CE integrata dal relativo aggiornamento con D. Lgs. N°33 del 14 febbraio 2008. Tali disposizioni, finalizzate alla salvaguardia degli equilibri ambientali, limitano il contenuto di Composti Organici Volatili. I COV sono tra i principali fattori di inquinamento atmosferico.

Nel 2008 è entrato in vigore il Regolamento CE n.1272 che ha lo scopo di elevare il livello di protezione della salute dell'uomo e dell'ambiente. In precedenza, il Regolamento CE 1907/06, meglio conosciuto come REACH, promuoveva metodi alternativi per la valutazione dei pericoli che le sostanze comportano, rafforzando competitività e innovazione all'interno del settore delle vernici per il legno.

Nel rispetto dell'ordinamento attuale, la gamma Aquaris rappresenta un baluardo dello sviluppo sostenibile. Esente da sostanze tossiche, esprime il top della sicurezza per chi la produce e per chi la utilizza. Chi arreda una casa con mobili trattati con Aquaris ha a cuore la salubrità degli spazi che vive quotidianamente. Le vernici all'acqua per interno di Renner Italia, impreziosite da un'anima bio, non perdono di vista il risultato estetico che conferisce prestigio e qualità ineguagliabili a ogni componente d'arredo.

Vernici monocomponenti bicomponenti o ad essiccazione UV?

TRE TECNOLOGIE AL SERVIZIO DEL MOBILE

I laboratori Ricerca e Sviluppo di Renner Italia, per il settore del mobile, hanno realizzato vernici all'acqua differenti per caratteristiche e prestazioni, ma identiche per risultato finale. Sempre eccellente. La gamma interni comprende vernici **monocomponenti, bicomponenti** e ad **essiccazione UV**.

Alle principali caratteristiche delle tecnologie disponibili va riservata una trattazione analitica.

PERCHÉ SCEGLIERE LE VERNICI ALL'ACQUA MONOCOMPONENTI?

Sono i rivestimenti più semplici, pratici ed economici. Il principio di funzionamento di questi prodotti si risolve nell'evaporazione dell'acqua. Un processo fisico che

trasforma la struttura a "micella" delle resine e determina la formazione di un film continuo, resistente all'acqua e tenace perché costituito da polimeri già strutturati in origine.

Le vernici all'acqua monocomponenti sono pronte all'uso, facili da applicare ed economiche perché non comportano sprechi. Il materiale avanzato alla lavorazione è riutilizzabile, purché mantenuto nella sua latta originale, evitando un prolungato contatto con l'aria. L'over spray recuperato può essere reintrodotta in lavorazione in seguito ad attività di filtrazione e ripristino della viscosità iniziale con l'aggiunta di ridotte dosi d'acqua di rete.

Le finiture monocomponenti possono essere additivate di piccole dosi di un componente reattivo definito "reticolante", senza che ciò pregiudichi la vita (pot-life) del prodotto. Il reticolante, pur non essendo indispensabile,



si rende utile per accelerare lo sviluppo della durezza e l'accatastabilità. E' un componente particolarmente apprezzato laddove sia richiesto un elevato standard di resistenza chimica e meccanica.

Per le caratteristiche sopra descritte, le vernici all'acqua monocomponenti sono consigliate in un ambito artigianale su superfici d'arredo interno quali porte, armadi e profili in generale.

PERCHÉ SCEGLIERE LE VERNICI ALL'ACQUA BICOMPONENTI?

Questi prodotti necessitano l'aggiunta di un catalizzatore isocianico. In questo caso il primo stadio nel funzionamento della vernice è dato dall'evaporazione fisica dell'acqua, seguita da una lenta reazione chimica che apporta sostanziali differenze al polimero finale.



A seguito di questo processo, la superficie diventa estremamente resistente agli agenti chimici.

Per la sua specifica struttura, il catalizzatore risulta stabilizzato e quindi miscibile con le vernici all'acqua, garantendo una pot-life di 3-4 ore, allo scadere delle quali il materiale avanzato non è più utilizzabile.

La sensibilità di questi prodotti alle basse temperature merita attenzione. Le resine alifatiche utilizzate per l'acqua risultano, infatti, tanto più viscosi e meno reattivi quanto più bassa è la temperatura dell'ambiente di preparazione e di essiccazione. Può risultare quindi difficile l'utilizzo in ambienti eccessivamente freddi, in quanto una scarsa miscelazione e un tempo di essiccazione prolungato possono provocare difetti estetici e di durezza superficiale del film.

La miscelazione del secondo componente deve essere

perciò sempre fatta con agitatore meccanico in ambienti e su supporti mai al di sotto dei 15°C.

Pur essendo prodotti tecnicamente avanzati, è bene considerare il loro impiego in contesti che possano svilupparne al massimo le prestazioni, come nei fondi isolanti per la verniciatura di elementi di cucine, arredi per bar o discoteche e piani di tavolo.

PERCHÉ SCEGLIERE LE VERNICI ALL'ACQUA AD ESSICCAZIONE CON RAGGI UV?

Sono vernici monocomponenti, ma con una peculiarità. Alcuni specifici componenti di questa categoria di prodotto, dopo la fase di evaporazione dell'acqua, esposti a una luce ad alta energia come quella UV, provocano una rapida reazione a catena tra le resine che dà origine a un film di vernice duro e resistente. Questa

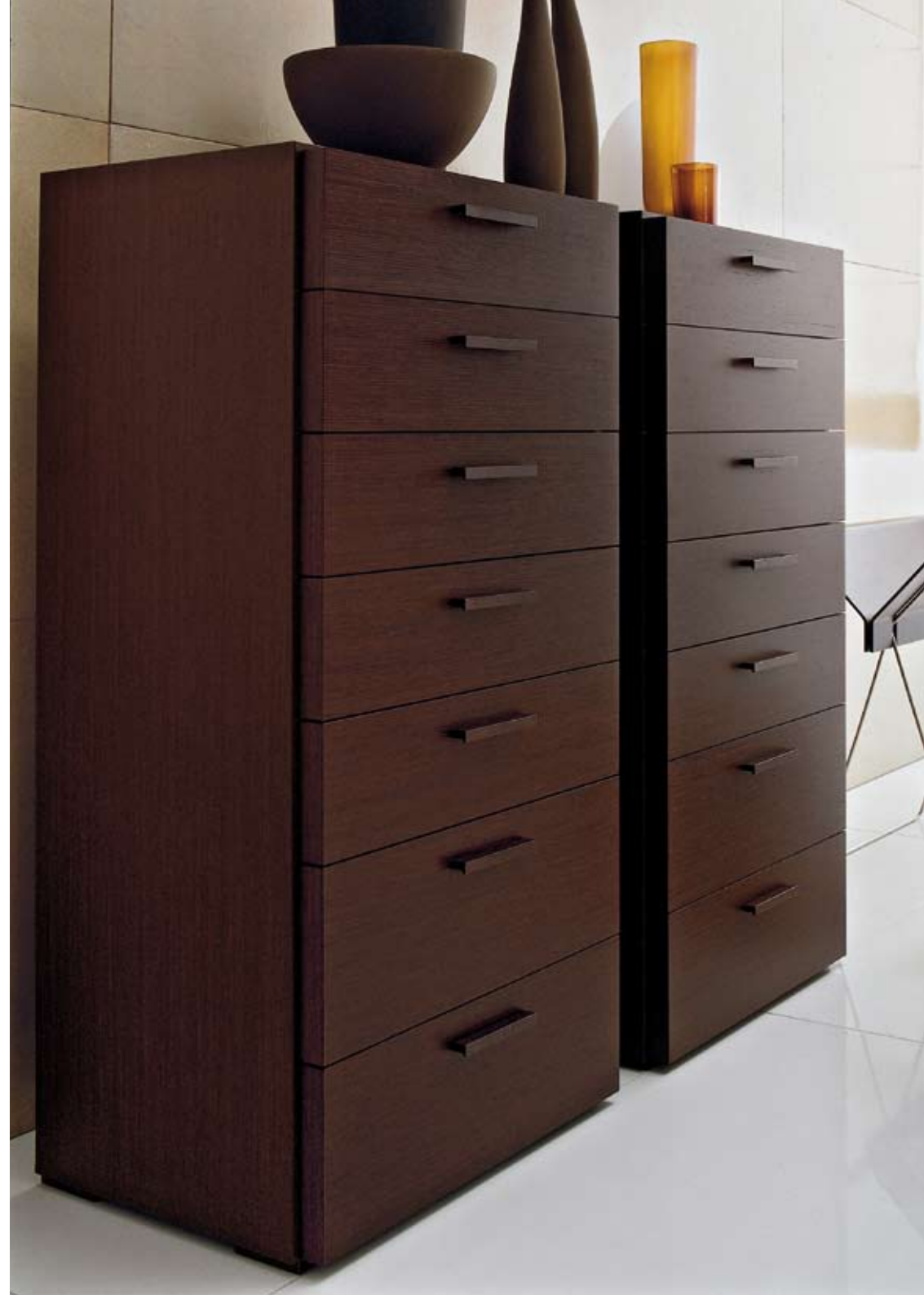
reazione richiede l'uso di lampade inserite in appositi tunnel ed è sfruttata su impianti che consentono alte produttività. E' quindi strettamente collegata a contesti industriali che prevedono applicazioni automatizzate con elevate velocità di essiccazione.

Caratteristiche della serie per interno **AQUÁRIS**

Le vernici all'acqua per interni della serie AQUÁRIS sono create per proteggere i componenti dell'arredamento e farli durare nel tempo. Per questo motivo sono formulate con resine acriliche iningiallenti di elevata durezza, resistenti ai graffi, in grado di difendere i mobili dall'usura dell'utilizzo domestico, senza alterarne nel tempo le caratteristiche.

Tutti i colori derivati dall'impiego delle finiture della serie AQUÁRIS e delle paste pigmentate all'acqua EY M460 sono inoltre idonei alla verniciatura dei giocattoli secondo la norma EN 71.3.

Per gli aspetti particolari riferiti a certificazioni, normative e qualifiche prestazionali, consultare le schede tecniche dei prodotti specifici.





I supporti e il primo trattamento

LEGNO MASSELLO

Il legno massello nei sistemi trasparenti garantisce un migliore risultato estetico rispetto all'omologo impiallacciato perché offre un assorbimento più uniforme dell'umidità. In alcune tipologie di essenza l'elevata concentrazione di sostanze solubili può causare l'affioramento in superficie di laccature con l'aspetto di macchie colorate.

È consigliata una carteggiatura che tagli trasversalmente la fibra prima della successiva lisciatura con grana 180 per evitare lo "schiacciamento" del pelo che verrebbe rialzato già nell'applicazione della tinta.

LEGNO IMPIALLACCIATO

Trattandosi di un sottile strato di legno già sfibrato dalla tranciatrice, l'impiallacciatura risulta particolarmente sensibile all'acqua. La colla, di classe almeno B3, deve essere perciò applicata in modo assolutamente uniforme, abbondante e ben essiccata. È consigliata una carteggiatura con grana fino alla 180 – 220.

MDF

È il supporto più utilizzato per la laccatura. Ne esistono diversi tipi classificati sulla base della differente densità e origine legnosa delle fibre. Devono essere evitati i tipi "light" in quanto troppo assorbenti nei confronti dell'acqua. Per il possibile contenuto di tracce di

sostanze colorate si consiglia la prima applicazione con prodotti all'acqua bicomponenti che offrano garanzie di isolamento. Particolare attenzione va posta al filo delle frese utilizzate nelle pantografature che se non ben affilate producono un elevato rigonfiamento della zona lavorata. Anche in questo caso è molto utile la spazzolatura della zona fresata prima della verniciatura.

CARTE MELAMINICHE

Sempre più diffuse, pongono problemi di adesione dei prodotti all'acqua se non carteggiate. Per l'adesione su carte "finish" utilizzare isolanti specifici quale l'FI M194 catalizzato con FC M194 al 50% e sovraverniciato a 30 minuti-2 ore dall'applicazione dell'isolante.

Veicoli

Sono prodotti costituiti da specifici componenti che modificano la tinta. Le conferiscono particolari caratteristiche atte al miglioramento del risultato finale a seconda del sistema applicativo utilizzato e dell'obiettivo estetico prefisso.

Veicolo	Metodo applicativo	% d'impiego nella tinta pronta all'uso	Effetto
RY M023	A straccio	0 - 100	Migliora la lavorabilità
RY M021	Per immersione	0 - 100	Riduce l'assorbimento dell'acqua e il rigonfiamento della fibra
RY M022	A spruzzo	0 - 70	Riduce il rigonfiamento della fibra
RY M024	A spruzzo	0 - 10	Uniformante per tinte all'acqua
RY M025	A rullo	0 - 50	Ne consente l'applicazione con rulli in gomma



Tinte e Patine

TINTE

Una corretta tinteggiatura del supporto impedisce la formazione di difetti incorreggibili. L'uso di tinte particolarmente solubili può comportare eccessivo sanguinamento e la generazione di aloni chiari laddove il fondo, applicato in mano unica, sia eccessivamente carteggiato. Al contrario, se abbinato a fondi all'acqua applicati in due mani di cui la prima leggera e caratterizzati da tixotropia e trasparenza, questo fenomeno conferisce vivacità alla tinta.

PATINE

Le patine antichizzano e uniformano il ciclo di verniciatura, procedimenti necessari alla realizzazione del mobile in arte povera o della cornice. L'applicazione di un sottile strato di patina con aerografo consente una rapida essiccazione.

Ne deriva un'asportabilità semplice e immediatamente successiva all'evaporazione dell'acqua.

TY M001	Coloranti concentrati solubili dai colori molto brillanti e di elevata trasparenza. <i>Colori: T07 Giallo; T03 Rosso; T08 Arancio; T02 Bianco; T04 Blu; T60 Giallo chiaro; T52 Rosso porpora; T09 Verde; T01 Nero; T21 Noce Brennero; T19 Noce antico; T15 Mogano; T20 Noce biondo; T18 Noce medio; T10 Ciliegio</i>
TY M003	Coloranti concentrati solubili acqua/solvente dai colori brillanti e di elevata trasparenza. <i>Colori: T07 Giallo; T04 Blu; T01 Nero; T03 Rosso; T20 Noce biondo; T08 Arancio; T19 Noce antico; T15 Mogano, T09 Verde; T21 Noce Brennero; T86 Wengé</i>
TY M012	Coloranti uniformanti per applicazione a straccio tipo "Glaze". <i>Colori: NTR veicolo trasparente; T07 Giallo; T03 Rosso; T08 Arancio; T01 Nero; T22 Noce; T23 Noce scuro; T10 Ciliegio</i>

GY M040	Patina universale per asportazione a secco. <i>Colori: C07 Giallo; C70 Rosso ossido; C02 bianco; C04 Blu; C01 Nero; C74 Marrone cioccolato; C77 Giallo Ossido</i>
GY M045/--xxx	Patina per decapé. <i>Colori: C02; trasparente.</i> Da colorare con EY M460/xxx oppure con TY M003/Txx

Fondi

Il fondo ha la funzione di otturare i pori del legno, incidendo sul livello di riempimento. La scelta di questo prodotto, effettuata in base al supporto e al sistema applicativo, è fondamentale per la buona riuscita del ciclo di verniciatura.

Le modalità di utilizzo che consentono una perfetta atomizzazione del fondo esprimono sempre il massimo risultato in termini di trasparenza e copertura.

Codice	Descrizione	Colore
YL M602	Fondo isolante bicomponente	Trasparente, C02 bianco, NTR neutra
YL M641	Mono-bicomponente uso generale	Trasparente, C02 bianco, NTR neutra
YL M653	Tixotropico alta copertura e carteggiabilità	Trasparente
YL M660	Tixotropico uso generale	Trasparente
YL M663	Semi tixotropico altissima carteggiabilità	Trasparente
YL M683	Semi tixotropico alta qualità	Trasparente
YL M686	Monocomponente semi tixotropico per poro aperto	Trasparente





Finiture

Hanno lo scopo di proteggere il manufatto dalle sollecitazioni esterne, conferendogli un aspetto gradevole al tatto, uniformemente brillante e adeguato alle richieste estetiche dell'arredatore. La finitura definisce il livello di copertura del legno. L'impiego di finiture all'acqua sopra fondi a solvente è spesso critico in riferimento all'adesione su di essi; per questo motivo è in generale fortemente sconsigliato.

Codice	Descrizione	Opacità (Gloss)	Colore
YO xxM700	Finitura uso generale semi tixotropica	05, 10, 20, 30, 40, 50, 70, 90	Trasparente
YO xxM702	Finitura mono-bicomponente semi tixotropica	05, 10, 20, 40, 60, 90	Trasparente
YO 05M755	Finitura bicomponente "zero gloss"		Trasparente
YO xxM750	Finitura bicomponente per piani e antine	00, 05, 10, 20, 30, 40, 50, 70, 90	Trasparente
YO xxM750	Finitura bicomponente base per sistema tintometrico	15, 30, 50	SBN bianco, NTR neutra
YO xxM753/xxx	Finitura monocomponente a effetto ceroso	05	Trasparente
YO xxM756	Finitura mono-bicomponente tixotropica	20	Trasparente, SBN bianco, NTR neutra
YO xxM760	Finitura monocomponente base per sistema tintometrico	05, 15, 30, 50	SBN bianco, NTR neutra
YO xxV824	Fondo finitura a velo e spruzzo	20	Trasparente
YO xxM829	Fondo finitura tixotropico	05, 10, 20, 30, 40, 60	Trasparente, T27 rovere, T94 sbiancata
YO xxM863	Fondo finitura monocomponente semi tixotropica uso generale	10, 20, 30	Trasparente

Prodotti UV

Nati per un impiego esclusivamente industriale, i prodotti all'acqua UV sono la migliore risposta ecologica per un mobile dalle alte prestazioni tecniche ed estetiche.

Codice	Descrizione	Opacità (Gloss)	Colore
YU M692	Fondo UV alta trasparenza		Trasparente; C02 bianco
YU xxM793	Finitura UV uso generale	10, 40	Trasparente
YU xxM795	Finitura UV alte prestazioni	05, 30	Trasparente
YU xxV796	Finitura UV per velatrice	10, 20, 50	Trasparente
YU xxM754	Finitura pigmentata UV base per sistema tintometrico	20, 60	SBN bianca; NTR neutra; trasparente





Parquet

Renner Italia dedica particolare attenzione al settore dei parquet. I rivestimenti specifici per le pavimentazioni in legno sono caratterizzati da ridotta viscosità e idonei all'esclusiva applicazione a pennello o a rullo.

Codice	Descrizione	Opacità (Gloss)
YL M574	Fondo mono-bicomponente isolante per applicazione a rullo e flow coating	
YO xxM838	Finitura mono-bicomponente per parquet	20, 50, 80
YO xxM839	Finitura mono-bicomponente semi tixotropica	10, 20, 50

Il sistema tintometrico

I sistemi tintometrici Renner Italia propongono una gamma completa di prodotti pigmentati. Sfruttando la colorimetria manuale (formulazione a peso) e un avanzato programma di miscelazione computerizzata

(formulazione a volume), attraverso un infinito ventaglio di tonalità cromatiche, Renner soddisfa ogni moderna esigenza dell'utilizzazione del colore.

Dalla combinazione di **due convertitori**, bianco SBN



e neutro NTR, con **17 paste pigmentate** di massima qualità e di straordinaria resistenza alla luce e alle intemperie, è tratto un ventaglio illimitato di tinte (RAL, NCS, ecc).

I CONVERTITORI PER INTERNI

Due serie di convertitori: monocomponenti e bicomponenti. La bagnabilità e la distensione sono caratteristiche proprie del processo applicativo di questa famiglia di prodotti. Sono realizzati con resine acriliche e poliuretatiche che, oltre a dotare il mobile di un'eccellente protezione, gli conferiscono un elevato standard estetico. I convertitori per interni Renner, caratterizzati da limitatissime emissioni indoor, sono certificati EN 71.3.

YO xxM760/xxx	Convertitori monocomponenti 05 gloss: NTR e SBN 15 gloss: NTR e SBN 30 gloss: NTR e SBN 50 gloss: NTR e SBN	Convertitori monocomponenti di impiego generale per mobili e arredamenti sottoposti a sollecitazioni moderate come librerie, camerette, armadi, porte
YO xxM750/xxx	Convertitori bicomponenti 15 gloss: NTR e SBN 30 gloss: NTR e SBN 50 gloss: NTR e SBN	Convertitori bicomponenti per mobili e arredamenti sottoposti a sollecitazioni frequenti e usuranti come arredi da bagno e cucine
YO 20M756/xxx	Convertitore tixotico bicomponente NTR e SBN	Convertitore bicomponente ad alta tixotropia per la verniciatura di manufatti anche in verticale

LE PASTE PIGMENTATE

Testate per la resistenza alla luce, le paste pigmentate conferiscono brillantezza e vivacità agli elementi di arredo. Nella gamma dei colori pastello o chiari, al convertitore bianco SBN si aggiunge fino al 4% di pasta. Le gradazioni forti combinano un convertitore neutro NTR fino al 18% di paste.

LA GAMMA DELLE PASTE	
EY--M460/--NRO	Nero da tagli
EY--M460/--E02	Bianco
EY--M460/--E04	Blu
EY--M460/--E08	Arancio
EY--M460/--E09	Verde
EY--M460/--C31	Violetto
EY--M460/--E36	Rosso caldo
EY--M460/--E42	Giallo Mais
EY--M460/--E52	Rosso Porpora
EY--M460/--C54	Rosso Amaranto
EY--M460/--C59	Giallo Oro
EY--M460/--E62	Blu Oceano
EY--M460/--E70	Rosso Ossido
EY--M460/--C71	Rosso Carminio
EY--M460/--E77	Giallo Ossido
EY--M460/--C84	Arancio Aragosta
EY--M460/--E85	Giallo Limone



Mixer automatico a cinque velocità
giroscopico biassiale



Sistema tintometrico computerizzato
per vernici a solvente



Sistema tintometrico computerizzato
per vernici all'acqua



Spettrofotometro

Cicli di verniciatura trasparenti

PER L'ARTIGIANO, A PORO SEMICHIUSO

Settore d'impiego: arredi, porte

Specie legnose: noce, noce tanganika, mogano, rovere

Prodotto	Codice	Applicazione	Essiccazione	Quantità
Tinta Veicolata	TYM001 acqua RY M022	Spruzzo	1 ora	40 - 60 g/m ²
Dopo 12 ore levigatura automatica o manuale con 280 - 320				
Fondo	YL M663	Spruzzo	1 ora	80 - 100 g/m ²
Fondo	YL M663	Spruzzo	4 ore	100 - 140 g/m ²
Dopo 12 ore levigatura automatica o manuale con 280 - 320				
Finitura	YO xxM700	Spruzzo	4 ore	90 - 110 g/m ²



PER L'ARTIGIANO

Settore d'impiego: sedie, tornito

Specie legnose: faggio, frassino, rovere

Prodotto	Codice	Applicazione	Essiccazione	Quantità
Tinta Veicolata	TY M001 acqua RY M021	Immersione	1 ora	40 - 60 g/m ²
Fondo	YL M663	Spruzzo	4 ore	100 - 140 g/m ²
Dopo 12 ore levigatura manuale con 280				
Finitura	YO xxM863	Spruzzo	4 ore	90 - 110 g/m ²

PER L'ARTIGIANO, A PORO APERTO

Settore d'impiego: arredi per bagni, cucine, tavoli

Specie legnose: faggio, frassino, noce

Prodotto	Codice	Applicazione	Essiccazione	Quantità
Tinta Veicolata	TY M001 acqua RY M021	Immersione	1 ora	40 - 60 g/m ²
Fondo	YL M663	Spruzzo	4 ore	100 - 140 g/m ²
Dopo 12 ore levigatura manuale con 280				
Finitura	YO xxM863	Spruzzo	4 ore	90 - 110 g/m ²

PER L'ARTIGIANO, A PORO APERTO

Settore d'impiego: arredi, porte, accessori

Specie legnose: faggio, frassino, rovere, acero, noce nazionale

Prodotto	Codice	Applicazione	Essiccazione	Quantità
Fondo	YO xxM829	Spruzzo	4 ore	100 - 140 g/m ²
Dopo 4-6 ore levigatura automatica o manuale con 280 - 320				
Finitura	YO xxM829	Spruzzo	4 ore	100 - 140 g/m ²



Cicli di verniciatura trasparenti

PER L'INDUSTRIA, A PORO CHIUSO

Settore d'impiego: pannelli piani, porte lisce

Impianto: sistema in linea a rulli, con forno a stadi per l'essiccazione della finitura

Specie legnose: faggio, frassino, rovere, acero, noce nazionale

Prodotto	Codice	Applicazione	Essiccazione	Quantità
Tinta Veicolo	TY M003 RY M025	Rullo	60 sec	10 - 20 g/m ²
Fondo	Acrilico UV*	Rullo	UV	70 - 100 g/m ²
Immediatamente dopo levigatura automatica fino a 320 - 400				
Finitura	YO xxV824	Velo	1 ora	90 - 110 g/m ²

*Come UL M500 o UL M131



A EFFETTO CERATO NATURALE

Settore d'impiego: arredi

Impianto: sistema in linea a rulli, con forno a stadi per l'essiccazione della finitura

Specie legnose: faggio, frassino, rovere, acero, noce nazionale

Prodotto	Codice	Applicazione	Essiccazione	Quantità
Tinta positiva	TY M013	Spruzzo	20 min	30 - 50 g/m ²
Fondo	YO 05M753	Spruzzo	2 ore	90 - 100 g/m ²
Dopo 4 ore levigatura manuale con 280 - 320				
Finitura	YO 05M753	Spruzzo	4 ore	90 - 110 g/m ²



Cicli di verniciatura UV

UV TRASPARENTE, A PORO APERTO

Settore d'impiego: pannelli, porte, antine, profili
 Impianto: tinteggiatrice a giostra; spruzzatrice a braccia oscillanti con tunnel lineare a flusso d'aria laminare a 35° C + percussore a 40°C; una lampada UV alta pressione 80W/cm
 Specie legnose: noce, noce manganica, ciliegio, mogano, rovere

Prodotto	Codice	Applicazione	Essiccazione	Quantità
Tinta Veicolo	TY M003 RY M022	Spruzzo	3 minuti	40/60 g/m ²
Fondo	YU M692	Spruzzo	4 minuti + UV	50 - 120 g/m ²
Immediatamente dopo levigatura automatica o manuale fino a 320 - 400				
Finitura	YU xxM793	Spruzzo	4 minuti + UV	90 - 110 g/m ²

UV LACCATO, A PORO CHIUSO

Settore d'impiego: arredi
 Impianto: forno ventilato a 30° C
 Specie legnose: laminato melamminico levigato

Prodotto	Codice	Applicazione	Essiccazione	Quantità
Finitura	YU 20M754/SBN	Spruzzo	30minuti + UV	90 - 110 g/m ²

Cicli di verniciatura pigmentati

PER L'ARTIGIANO, A PORO APERTO PATINATO

Settore d'impiego: arredi
Specie legnose: frassino, rovere

Prodotto	Codice	Applicazione	Essicc.	Quantità
Fondo isolante	YL M602/ C02 YC M402 al 15%	Spruzzo	4 ore	140 - 180 g/m ²
Dopo 2 ore leggera levigatura manuale con 220 - 240				
Finitura pigmentata	YO xxM750/ SBN YC M402 all'8%	Spruzzo	8 ore	80 - 120 g/m ²
Patina	GY M040/ xxx	Spruzzo	1 ore	100 - 140 g/m ²
Dopo 1 ora levigatura manuale con 280 - 320				
Finitura trasparente	YO xxM750 YC M402 all'8%	Spruzzo	12 ore	90 - 110 g/m ²



PER L'ARTIGIANO

Settore d'impiego: arredi, porte
Specie legnosa: MDF

Prodotto	Codice	Applicazione	Essicc.	Quantità
Fondo isolante	YL M602/ C02 YC M400 al 10%	Spruzzo	8 ore	140 - 180 g/m ²
Dopo 8 ore levigatura manuale con 180 - 220				
Fondo	YL M641/ C02 YC M400 al 2%	Spruzzo	8 ore	200 - 240 g/m ²
Dopo 8 ore levigatura manuale con 280 - 320				
Finitura pigmentata	YO xxM760/ SBN	Spruzzo	12 ore	90 - 110 g/m ²

PER L'INDUSTRIA

Settore d'impiego: componenti per bagni

Impianto: spruzzatrice automatica a braccia oscillanti seguita da forno a stadi a 45°C

Specie legnosa: MDF

Prodotto	Codice	Applicazione	Essiccazione	Quantità
Fondo isolante	YL M602/ C02 YC M402 al 10%	Spruzzo	1,5 ore	120 - 160 g/m ²
Dopo un'ora leggera levigatura manuale in linea con 180 - 220				
Fondo	YL M654/ C02	Spruzzo	1,5 ore	130 - 160 g/m ²
Fondo	YL M654/ C02	Spruzzo	1,5 ore	130 - 160 g/m ²
Dopo un'ora levigatura manuale con 280 - 320				
Finitura pigmentata	YO xxM750/ SBN YC M402 al 10%	Spruzzo	1,5 ore	100 - 120 g/m ²

PER L'INDUSTRIA

Settore d'impiego: componenti per camerette a effetto testurizzato

Impianto: spruzzatrice automatica a braccia oscillanti seguita da forno a stadi a 40°C

Specie legnosa: laminato melamminico carteggiato

Prodotto	Codice	Applicazione	Essiccazione	Quantità
Finitura pigmentata	YO xxM760/ SBN YC M407 all'1% AY M467 all'8%	Spruzzo	1 ora	100 - 120 g/m ²



Cicli di verniciatura per parquet

PER L'ARTIGIANO, A PORO SEMICHIUSO

Settore d'impiego: pavimenti

Specie legnose: faggio, rovere, iroko, doussié, afrormosia, teak

Prodotto	Codice	Applicazione	Essicc.	Quantità
Stuccare le fessure impastando la polvere di levigatura con YL M574				
Fondo	YL M574	Pennello	4 ore	80 - 100 g/m ²
Dopo 12 ore levigatura manuale con 220 - 240				
Finitura	YO xxM838	Pennello	4 ore	80 - 100 g/m ²
Finitura	YO xxM838 YC M403 al 10%	Pennello	8 ore	80 - 100 g/m ²



Altri prodotti

ADDITIVI E ACCESSORI

Codice	Dose d'impiego (%)	Descrizione
AY M420	0,2 – 0,5	Antischiuma per flow coating
AY M425	--	Base per craquelet trasparente
AY M430	1 - 4	Pasta opacante
AY M435	0,1 – 0,4	Battericida
AY M438	0,2 – 1	Assorbitore UV per interni
AY M439	--	Missione all'acqua
AY M444	0,5 - 2	Additivo rallentante
AY M450	1 – 10	Rallentante per pennello e a flow coating
AY M453	0,5 - 4	Addensante tixotropante per prodotti all'acqua
AY M454	0,2 – 1	Tixotropante per prodotti ad acqua
AY M457	0,2 – 1	Antischivante, stabilizzante per velatrice

Codice	Dose d'impiego (%)	Descrizione
AY M460	--	Diluente di lavaggio per attrezzature
AY M465	1 – 8	Pasta testurizzante finissima
AY M466	1 – 8	Pasta testurizzante fine
AY M467	1 – 8	Pasta testurizzante media
AY M468	1 – 8	Pasta testurizzante grossa

RETICOLANTI E CATALIZZATORI

Codice	Descrizione	Codice	Descrizione
YC M400	Isocianico	YC M407	Poliaziridinico
YC M402	Isocianico	YC M408	Poliaziridinico
YC M403	Isocianico	YC M419	Epossidico

Le certificazioni

I cicli di produzione della serie Aquaris rispondono ai requisiti richiesti dai principali enti di certificazione del prodotto. Per il mantenimento degli attestati, le vernici all'acqua per uso interno sono costantemente monitorate da Renner Italia e dagli istituti certificanti.

CERTIFICAZIONE EN 71.3 – 2002

Rilasciata da **Biolab**, attesta l'assenza di metalli pesanti nella verniciatura di giocattoli, ovvero degli elementi in legno a stretto contatto con i bambini.

Sono conformi alla norma europea EN 71.3 – 2002 i prodotti riportati nella tabella a fianco.

Codice prodotto	Descrizione
YL M641	Fondo trasparente
YL M683	Fondo trasparente
EY M492/ C02	Pasta bianca
YO XXM829	Fondo finitura trasparente
YO XXM700	Finitura trasparente
YO XXM750	Finitura trasparente
YO XXM760/NTR	Base per sistema tintometrico



CERTIFICAZIONE DI RESISTENZA ALL'ABRASIONE AL TABER

Rilasciata da **Catas**, attesta la resistenza dei prodotti per parquet (mono e biocomponenti) all'abrasione al taber secondo la normativa UNI 9115/87.

Nel corso dei test effettuati da Catas, le vernici sono state applicate a pennello riproducendo le condizioni reali del posatore.

Codice prodotto	Descrizione	RA	GA	LIVELLO
YO 50M838	Ciclo di 3 mani di fondo finitura trasparente monocomponente	230	109	4
YO 50M838 catalizzato al 10% con YC M403	Ciclo a 3 mani di fondo finitura trasparente catalizzato	309	89	5

CERTIFICAZIONI DI CONTATTO CON PRODOTTI ALIMENTARI

Rilasciate dal **TUV** e dall'**Istituto di ricerche agroindustria**, attestano la rispondenza del ciclo di vernici alla norma tedesca LMBG B 82-10-1-1985 (resistenza alla saliva e al sudore) e alla

regolamentazione italiana dettata dal Dm 21/03/1973 e successivi aggiornamenti (idoneità al contatto con alimenti secchi).

Idoneità al contatto con alimenti secchi – 1° Ciclo

Codice prodotto	Descrizione	Laboratorio
TY M001/ Txx	Tinta all'acqua	Istituto di ricerche agroindustria srl
YL M660	Fondo trasparente	Istituto di ricerche agroindustria srl
YO XXM750	Finitura trasparente catalizzata al 10% con YC M401	Istituto di ricerche agroindustria srl

Idoneità al contatto con alimenti secchi – 2° Ciclo

Codice prodotto	Descrizione	Laboratorio
TY M003/ Txx	Tinta all'acqua	Istituto di ricerche agroindustria srl
YO XXM829	Fondo finitura trasparente	Istituto di ricerche agroindustria srl



Resistenza alla saliva e al sudore

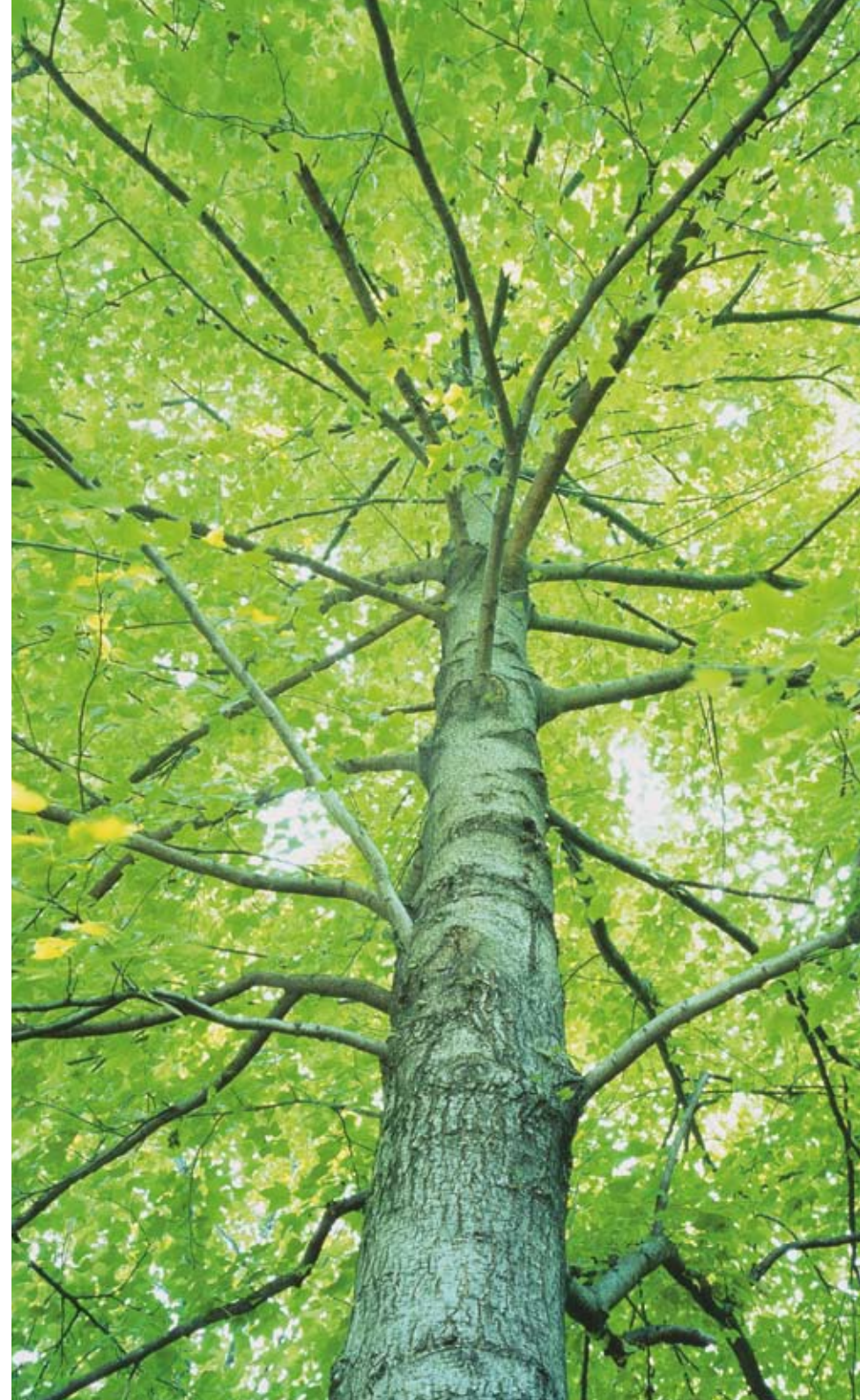
Codice prodotto	Descrizione	Laboratorio
YL M686	Fondo trasparente	TUV
YO XXM700	Finitura trasparente	TUV

Avvertenze generali

Stoccaggio I prodotti all'acqua devono essere conservati in locali con temperature comprese tra 5 e 35°C.

Applicazione In fase applicativa, sia per il prodotto che per il supporto e l'ambiente, la temperatura deve essere almeno di 15°C.
Le vernici all'acqua possono essere utilizzate con le normali attrezzature di verniciatura, purché siano idonee al contatto con l'acqua.

	Diluizione (%)	Ugello (mm)	Pressione aria (bar)	Pressione Vernice (bar)
Flow coating	Pronto all'uso	1-2	-	1-2
Vasca	Pronto all'uso	-	-	-
Pistola a tazza	0-6	Da 2 a 2,5	Circa 4	-
Airmix	Pronto all'uso	11-13	Da 0,5 a 1	Da 80 a 120
Airless	Pronto all'uso	11-13	-	Da 80 a 120





Essiccazione

Deve avvenire in locali ben aerati con una temperatura di **almeno 15°C**. Molto importante risulta anche l'umidità relativa dell'aria, la quale deve essere compresa tra il 40 e il 70%.

Per ridurre i tempi di essiccazione dei prodotti all'acqua si possono adottare le seguenti soluzioni:

- › **impiego di aria a circolazione forzata**
- › impiego di aria riscaldata tra 35 e 40°C
- › forni a microonde, IR o catalitici
- › l'impiego di un preriscaldatore sulla finitura con termostato al massimo a 40°C.

Materiali per imballaggi

Evitare l'impiego di polistirolo espanso, pluriball, cartone ondulato e film di materiali plastici contenenti sostanze plastificanti. I materiali più indicati sono polietilene e polipropilene a bassa densità. Si raccomanda sempre una prova preventiva.

Residui di verniciatura

Le apparecchiature vanno lavate subito dopo l'impiego con acqua. Nel caso in cui debbano essere asportati film secchi di vernice, impiegare il detergente AY--M460, lasciandolo agire per una notte, quindi risciacquare più volte con acqua. I residui di verniciatura (acqua di lavaggio, acqua delle cabine, vernice esausta) devono essere smaltiti secondo le normative vigenti. Non gettare residui nelle fognature.

Pulizia

Per la pulizia di manufatti verniciati con prodotti all'acqua, evitare l'impiego di detersivi chimici aggressivi, quali quelli contenenti ammoniaca o alcol.

Guarnizioni e siliconi

Si sconsiglia l'impiego di guarnizioni a base di PVC e siliconi a reticolazione acetica. Si raccomanda sempre una prova preventiva.

RENNER
WOOD COATINGS







Renner Italia S.p.A.

Uffici: via Ronchi inferiore, 34 / Stabilimenti: via Ronchi Inferiore, 7 e 34 - 40061 Minerbio (Bologna) Italia
tel +39 051 6618 211 - fax +39 051 6606312 - info@renneritalia.com - www.renneritalia.com