



# SCHEMA APPLICAZIONE

(APPLICATION DATA SHEET)



AZIENDA CON SISTEMA GESTIONE  
QUALITÀ UNI EN ISO 9001:2008  
CERTIFICATO DA SAI GLOBAL  
Att. n. 56Q 1333/C  
ORGANIZATION WITH QUALITY MANAGEMENT SYSTEM  
EN ISO 9001:2008 APPROVED BY SAI GLOBAL

VECODUR 039/IR

Edizione **novembre 2013**  
Edition **november 2013**

Revisione **1**  
Review **1**

## VECODUR 039/IR

TUTTI I COLORI

(ALL COLORS)

Pittura a Finire Bicomponente a Base Solvente

(TWO COMPONENT SOLVENTBORNE COATING)

E/PV 1525 B

	<b>Rapporto di miscelazione</b> (Mixing ratio)	<b>In peso</b> (By weight)		<b>In volume</b> (By volume)		
		Comp. A	<b>100 parts</b>	Comp. A	<b>100 parts</b>	
		Comp. B	<b>30 parts</b>	Comp. B	<b>40 parts</b>	
	<b>Catalizzatore</b> (Hardener)	<b>HARDENER 039/IR</b>				
	<b>Diluente</b> (Thinner/Reducer)	<b>THINNER MIX/1</b> (E/PV 1525 B – E/PV 1530 A)				
	<b>Omogeneizzazione</b> (Homogenization)	<p>E' consigliabile rendere omogeneo il prodotto prima della sua catalisi e diluizione. Si suggerisce una miscelazione meccanica (preferibile rispetto ad un processo di "agitazione") per almeno 2 ÷ 3 minuti dopo ogni operazione.</p> <p><i>It is advisable to make homogeneous the product before its catalysis and reduction. We strongly suggest a mechanical mixing (better than a "shaking" process) at least for 2 ÷ 3 minutes after each operation.</i></p>				
	<b>Viscosità di applicazione</b> <sup>(1)</sup> (Application viscosity)	-				
	<b>Tempo limite applicabilità</b> <sup>(2)</sup> (Pot life)	3 ÷ 4 h				
	<b>Tempo di induzione</b> (Induction time)	non richiesto (not required)				
	<b>Temperatura di applicazione</b> (Application temperature)	18 ÷ 25°C				
	<b>Modalità di applicazione</b> (Application procedure)	<b>Diluizione</b> (Thinner ratio)	<b>Strati</b> (Coats)	<b>Pressione materiale</b> (Material pressure)	<b>Pressione spruzzo</b> (Spraying pressure)	<b>Diametro ugello</b> (Nozzle diameter)
	<b>Pompa a doppia membrana</b> (Double membrane pump)	-	-	-	-	-
	<b>Airless/Airmix</b> <sup>(3)</sup>	5%	2 <sup>(4)</sup>	190 ÷ 200 bar	6,0 ÷ 6,5 bar	0,013"/40



# SCHEMA APPLICAZIONE

(APPLICATION DATA SHEET)








AZIENDA CON SISTEMA GESTIONE  
QUALITÀ UNI EN ISO 9001:2008  
CERTIFICATO DA SAI GLOBAL  
Att. n. 56Q 1333/C  
ORGANIZATION WITH QUALITY MANAGEMENT SYSTEM IS  
EN ISO 9001:2008 APPROVED BY SAI GLOBAL

VECODUR 039/IR

Edizione **novembre 2013**  
Edition **november 2013**

Revisione **1**  
Review **1**

 <b>Modalità di applicazione</b> (Application procedure)  <b>Impianto Elettrostatico</b> (Electrostatic equipment)  <b>Pistola a gravità/aspirazione</b> (Gravity spray gun)  <b>Impianto a pressione</b> (Pressure equipment)	<b>Diluizione</b> (Thinner ratio)	<b>Strati</b> (Coats)	<b>Pressione materiale</b> (Material pressure)	<b>Pressione spruzzo</b> (Spraying pressure)	<b>Diametro ugello</b> (Nozzle diameter)
	-	-	-	-	-
	<b>15% MAX</b>	<b>2 (4)</b>	-	<b>2,0 ÷ 2,2 bar</b>	<b>1,5 ÷ 1,8 mm</b>
	<b>5 ÷ 10%</b>	<b>2 (4)</b>	<b>3,0 ÷ 3,5 bar</b>	<b>2,5 ÷ 2,8 bar</b>	<b>1,5 ÷ 1,8 mm</b>
 <b>Essiccamento: (5)</b> (Drying):  <b>Appassimento a 22 ÷ 25°C (6)</b> (Flash-off at 22 ÷ 25°C)  <b>Tempi di essiccamento:</b> (Drying time):  <b>a) aria a 22 ÷ 25°C</b> (by air at 22 ÷ 25°C)  <b>b) forno a 45 ÷ 50°C (11)</b> (by oven at 45 ÷ 50°C)	-				
	<b>30 minuti</b> (30 minutes)				
	<b>Al tatto</b> (Set to touch)	<b>Verniciabile (7)</b> (Overcoatable)	<b>A durezza (8) (9)</b> (Dry hard)	<b>Completa (10)</b> (Full cure)	
	<b>2 h</b>	<b>6 h</b>	<b>24 h</b>	<b>7 days</b>	
	-	<b>30 min</b>	<b>24 h</b>	<b>7 days</b>	
 <b>Spessore film essiccato (12)</b> (Dry film thickness)	<b>consigliati 40 ÷ 45 µm</b> (advised 40 ÷ 45 µm)				
 <b>Resa teorica</b> (Theoretical yield)	<b>In peso</b> (By weight)		<b>In volume</b> (By volume)		
	<b>&gt; 10 m<sup>2</sup>/kg</b>		-		
 <b>Pulizia apparecchiature</b> (Equipment cleaning)	<b>Prodotto fresco</b> (Fresh product)		<b>THINNER MIX/1</b> (E/PV 1525 B – E/PV 1530 A)		
	<b>Prodotto essiccato</b> (Dried product)		<b>THINNER MIX/1</b> (E/PV 1525 B – E/PV 1530 A)		

- NOTE**
- Il dato di viscosità di applicazione non viene riportato in quanto strettamente connesso alla tipologia dell'impianto di verniciatura utilizzato.  
*The application viscosity data is not reported because strictly related to the spraying equipment used.*
  - Il dato di pot life riportato è esclusivamente riferito alle quantità ed alle temperature specificate dal relativo metodo di prova. Quantità superiori di prodotto miscelato e temperature diverse possono dare tempi di "pot life" inferiori per effetto delle normali reazioni esotermiche durante il processo di catalisi.  
*The reported pot life data is exclusively referred at quantities and temperatures specified from related test method. Higher quantities of mixing product and different temperatures can give lower pot life times in cause of normal exothermic reactions during catalysis process.*
  - Il dato riportato si riferisce ad applicazione mediante impianto WAGNER dotato di pompa avente rapporto di compressione 40:1.  
*The reported data is referred to an application using a WAGNER equipment having compression ratio as 40:1.*
  - Per "2 strati" si intende una mano incrociata di prodotto. Si consiglia di rispettare gli spessori suggeriti.  
*By "2 coats" it is meant a single crossed layer of product. It is advisable to observe the thickness suggested.*



# SCHEDA APPLICAZIONE

(APPLICATION DATA SHEET)



AZIENDA CON SISTEMA GESTIONE  
QUALITÀ UNI EN ISO 9001:2008  
CERTIFICATO DA SAI GLOBAL  
Att. n. **SGQ 1333/C**  
ORGANIZATION WITH QUALITY MANAGEMENT SYSTEM UNI  
EN ISO 9001:2008 APPROVED BY SAI GLOBAL

**VECODUR 039/IR**

Edizione **novembre 2013**  
Edition **november 2013**

Revisione **1**  
Review **1**

- (5) I dati riportati sono unicamente riferiti ad essiccazione su impianti statici. Per impianti in cui sia prevista/richiesta una essiccazione di tipo dinamico (ad esempio impianti “a catena”) tali dati devono essere aggiornati previa verifica da parte della NVSC sugli impianti stessi.

*The reported data are only referred to a drying by static boots. For equipment where dynamic drying is expected/required (for instance “chain” equipment) these data are have to be up-dated upon check rom NVSC on this type of equipment.*

- (6) Il tempo di appassimento riportato è da rispettare esclusivamente nel caso sia prevista dall’utente un’essiccazione forzata in forno.

*The reported flash-off time has to be respected only when a forced drying by oven was expected from the user.*

- (7) Il dato riportato è riferito al tempo limite entro il quale il prodotto può essere sovraverniciato con analogo prodotto ma di colore diverso, in particolare nel caso di verniciatura policroma di mascheramento.

*The reported data is referred to the time limit within which the product can be overcoated with analogous product but in different color, in particular in case of camouflage painting.*

- (8) Il dato riportato si riferisce al tempo minimo prima di poter manipolare le parti verniciate.

*The reported data is referred to the minimum time before to handle the painted parts.*

- (9) Trattandosi di prodotto bicomponente, la sua completa reticolazione avviene dopo almeno 24 ore, sia esso stato essiccato all’aria che a forno.

*This primer is a two-component product, so its cross-linking will be complete after 24 hours, if dried by air or by oven.*

- (10) Il dato riportato si riferisce al tempo minimo entro il quale esporre le parti verniciate all’esterno e/o per eseguire delle previste prove di accettazione/collauda.

*The reported data is referred to the minimum time within the painted parts can be exposed to external environment and/or to carry out the expected acceptance test*

- (11) Il prodotto è formulato per una essiccazione a temperatura ambiente. I dati riguardanti una essiccazione a forno vengono unicamente forniti con lo scopo di agevolare, qualora necessario, una specifica richiesta del cliente.

*The product is formulated for a room temperature drying. Data regarding an oven drying is only supplied in order to support, if necessary, a specific customer request.*

- (12) Il dato di spessore consigliato si riferisce ai limiti riportati nella corrispondente Specifica Tecnica.

*The advised thickness data is referred to the limits reported in the corresponding Technical Specification.*

Per un sicuro impiego del prodotto, consultare la relativa “Scheda di Sicurezza”. I prodotti sono idonei per esclusivo uso professionale.

For a safe use of the product, consult the correspondent “Safety Data Sheet”. The products are suitable for professional use only.

Tutte le informazioni contenute nella presente Scheda Applicazione sono basate sulle migliori esperienze pratiche e/o di laboratorio. E’ responsabilità del cliente e/o utilizzatore verificare se il prodotto risulti idoneo all’impiego cui si intende destinare il prodotto. Il produttore declina ogni responsabilità derivante da un utilizzo improprio e/o non conforme ai dati riportati nel presente documento. La presente Scheda Applicazione annulla e sostituisce la revisione precedente. I dati in essa contenuti possono essere variati, previa nuova revisione, ogni qualvolta ritenuto opportuno.

All the information contained in this Application Data Sheet are based on better practice and/or on laboratory experience. Customer and/or user have the responsibility to check if the product will be suitable to intended use. The manufacturer disclaims any responsibility due to a not proper use of the product not in compliance with data reported in this document. This Application Data Sheet cancels and replaces previous edition. The data contained can be changed, upon new review, every time if necessary.



**N.V.S.C. s.r.l.** Via San Martino, 6 – 15028 QUATTORDIO (AL) – ITALY

Tel. (+39) 0131 773403 – Fax. (+39) 0131 773084 web site: [www.nvsc.it](http://www.nvsc.it) - Email: [info@nvsc.it](mailto:info@nvsc.it)

Registro Imprese Alessandria/ Cod. Fisc/ P. IVA IT 02103790065 – R.E.A. n. 226848 - **NATO Cage AF917**



**Product Manufactured by Ve.Co. S.r.l. – Quattordio (AL) - ITALY**