

 **SAYERLACK®**
INNOVATIVE WOOD SOLUTIONS

HYDROPLUS

PRODUCTOS AL AGUA PARA INTERIOR

Está en auge una tendencia ecológica, respetuosa con la salud de los operarios y de los clientes finales, que quieren muebles barnizados de manera compatible con la ecología. Las emisiones de disolventes deben ser reducidas al máximo, sea durante la fase de barnizado, sea durante la lenta fase de secado de los productos, que prosigue en las estancias que encierran malos olores. A fin de garantizar el respeto al medio ambiente, los fabricantes de manufacturas deben utilizar aglomerados y MDF de bajo contenido formaldehídico; los barnizadores productos que contengan las cantidades mínimas posibles de sustancias nocivas. Sayerlack está en la cumbre de esta investigación.

HYDROPLUS es la marca de productos al agua más avanzada para interior, suministrados a los más prestigiosos fabricantes de mobiliario.

En el barnizado del mueble y de los componentes del hogar, el aspecto estético es fundamental. La calidad del acabado da valor a la madera, el trabajo y el diseño del mueble. Los productos al agua Hydroplus dan posibilidades de acabado que por aspecto y suavidad no son comparables a los obtenidos con productos al disolvente, garantizando un nivel de resistencia mecánica y química similar al de los acabados a dos componentes de tipo poliuretánico. Para obtener dichos resultados es sin embargo necesario seguir algunos consejos que hacen más sencillo el trabajo, obteniendo el máximo rendimiento de los productos del barniz. La madera, por su propia naturaleza viva e inestable, antes de ser idónea para su barnizado debe sufrir varios tratamientos preliminares que modifican sensiblemente la estructura: la utilización de materiales de primera calidad permite obtener los mejores resultados.

COFFEEPROOF es el primer acabado lacado al agua para interiores que, superando los más severos tests de resistencia, incluidos aquellos previstos en la normativa **IOS-MAT-0066 (IKEA)**, resiste también a las manchas del café. Gracias a su resistencia químico-física, representa la alternativa ideal para sustituir los acabados al disolvente y respeta las restrictivas normativas de emisiones. CoffeeProof tiene así el acabado ideal del barnizado al agua del mobiliario de cocinas y salones. Sayerlack produce también una serie de barnices para los muebles de habitación, salón, baño y cocina conforme a la normativa **UNI 11216**. La norma nace con el objetivo de definir los requisitos mínimos que permiten, a quien barniza una manufactura, ofrecer a sus clientes finales, una garantía de prestaciones (por ejemplo duración en el tiempo sin variaciones de color o brillo, resistencia al rallado, etc.)

VENTAJAS DE LOS PRODUCTOS AL AGUA

ECONOMIA	Reducción de spray hasta un 25%. Recuperación del exceso de spray en sistemas automáticos No existe Pot Life por tratarse de productos monocomponentes.
AMBIENTA	Reducción del 95% de las emisiones Productos no tóxicos según la norma EN 71.3 (Seguridad de juguetes) Mejora del ambiente de trabajo
PRESTACIONES	Óptima resistencia química Ciclos acrílicos no amarilleantes.
PRACTICAS	Listo para el uso Empleo de agua para el lavado de los útiles. Simplicidad de uso Ningún problema de inflamabilidad y por tanto de almacenamiento

PRECAUCIONES TÉCNICAS

- Deben controlarse las condiciones de secado
- La dureza se alcanza en tiempos más largos.
- "Secado al polvo" más largo
- Sensibilidad al hielo, a los hongos y a los mohos
- Se necesita una mayor atención a la cantidad aplicada.



PRODUCTOS AL AGUA PARA INTERIOR MONOCOMPONENTES Y BICOMPONENTES

Los productos al agua para interiores monocomponentes no tienen problemas de pot life como los productos tradicionales poliuretánicos o al disolvente. Son sencillos y prácticos ya que están listos para su uso. El producto puede ser recuperado y reutilizado, siempre que se reintroduzca en su lata original y se cierre con cuidado, evitando una exposición prolongada al aire; o bien reintroducido en la mezcla, tras haberlo ajustado en viscosidad diluyéndolo con agua corriente.

Cuando no se puede renunciar a las máximas prestaciones garantizadas al añadir un catalizador isocianánico (cocinas, amueblamientos de bares y discotecas, superficies de mesas...), se puede recurrir al AH 1545 ó al AH 1550. Estos productos reaccionan químicamente como la resina normal de base isocianánica del segundo componente de los poliuretanos; Sin embargo, gracias a su composición particular, son estabilizados y por tanto mezclados con los productos al agua, garantizando un pot life hasta de 4 horas, después del cual los materiales expuestos no son ya utilizables.

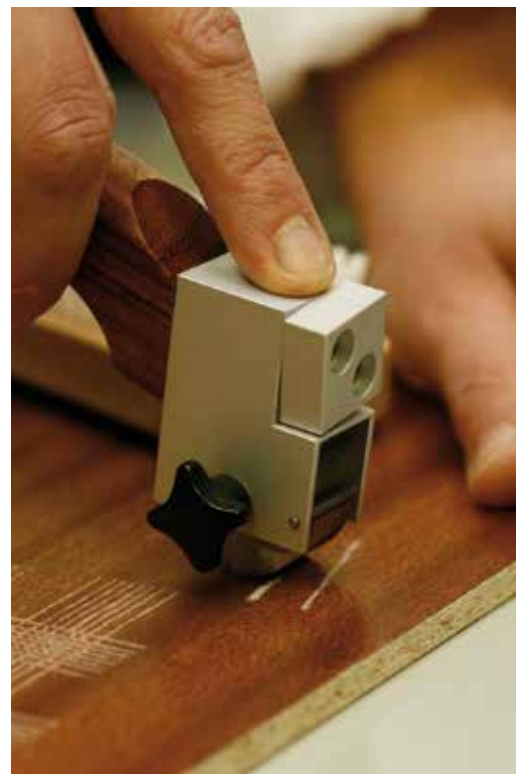
INSTRUCCIONES GENERALES

Adhesión: Es necesario prestar particular atención a la fase de adhesión de la imprimación. Para garantizar un buen agarre, incluso en los puntos críticos tales como aristas vivas o uniones no logradas perfectamente, es necesaria la utilización de cola enriquecida de clase B3 o superior, y de una extensión y presión uniforme en todo el panel. **Lijado:** Terminada la fase preliminar y transcurrido el periodo de asentamiento del soporte, la manufactura está lista para alisarse. Esta se efectúa lijando la madera vasta con lijas abrasivas de grano progresivamente más fino (como de 150 a 180), con el objetivo de limitar el levantamiento de las fibras leñosas provocado por el agua contenida en los productos. Cuanto mejor se haya afinado en la preparación del soporte, mejor será el rendimiento del barniz. **Embalaje:** Normalmente, de acuerdo con la resistencia química bastante elevada de los acabados al agua para interiores, no encontramos problemas con los embalajes normalmente utilizados; Sin embargo el sistema más seguro es el polietileno expandido de alta densidad, asimismo se aconsejan los embalajes en PVC o Pluriball. **Limpieza de los aperos:** Inmediatamente después del empleo de los instrumentos utilizados, se deben lavar con agua del grifo, para evitar la formación de incrustaciones de producto que impedirían un uso regular. Periódicamente se debe efectuar una limpieza más enérgica con la adición de detergente para productos al agua XA 4060, dejando actuar durante alguna hora. La utilización de los mismos instrumentos para los sistemas al agua y al disolvente debe considerarse excepcional. **Sistemas aplicativos:** Los barnices Hydroplus se pueden aplicar con sistemas normales de barnizado a pistola (convencional, airless, airmix, electrostática) porque los materiales de construcción del aparato son idóneos al contacto con el agua. Para aplicaciones electrostáticas se requiere unos aparatos especiales para barnices al agua. Aquí abajo se informa de algunas indicaciones para la aplicación a pistola.

Sistema de pistola	Diámetro	Presión aire (bar)	Presión barniz (bar)
Convencional	De 1,8 a 2,2*	De 3 a 4	
Airmix	De 9 a 11**	De 0 a 2	De 80 a 150
Airless	De 9 a 11***		De 80 a 150

Notas: * Para pistolas convencionales o aerográficas el diámetro de la boquilla se mide solamente en milímetros.

**El diámetro de la boquilla de espátula para las pistolas airmix y airless se mide solamente en milésimas de pulgada.



ADITIVOS

El empleo de aditivos puede ser necesario para mejorar algún rendimiento: rapidez de secado, marcas de poros, uniformidad; o por algún uso específico: inmersión, aplicación a rodillo o pátinas de envejecimiento.

Imprimación	Sist.Aplicación	% de uso con respecto a la tinta ya diluida	Características	Especificado para
AP 1221	Pistola	0 ÷ 100	Ralentiza el secado. Mejora las marcas de los poros y el trapeado. Reduce la hinchazón de la fibra	Arte povera - Trapo
AX 2004	Pistola	0 ÷ 20	Ralentiza el secado. Mejora las marcas de poros (no idóneo para AP1221/XX)	Poros muy marcados
XA 1327	Trapo	80 ÷ 100	Ralentiza el secado. Mejora las marcas de poro y el rayado.	Arte povera - Trapo
XX 4130	Inmersión	0 ÷ 20	Rapidez de secado. Reduce la hinchazón de la fibra y el sangrado	Inmersión de haya
XA 4394	Pistola	80 ÷ 100	Usado para efecto antigüedad. Fácil de extender	Arte povera- Decapé
XA 4625	Aplicación a rodillo	80 ÷ 100	Aumenta la viscosidad del tinte y permite la aplicación del rodillo	Aplicación en línea
XA 4933/XX	Pistola	80 ÷ 100	Aísla los taninos contenidos en la madera. Reaviva la madera como los productos al disolvente	Maderas con taninos

SANGRADO

Muchos tintes presentes en el mercado y muchas sustancias contenidas en diversas maderas son solubles en agua. Por este motivo son responsables de un efecto llamado sangrado, que se presenta cuando estas sustancias vienen disueltas en el barniz. El efecto del sangrado a veces es buscado, a fin de mejorar la profundidad y el brillo del tinte, pero más frecuentemente es un defecto que puede tener consecuencias negativas no completamente controlables cuando no se utilizan tintes adecuados. Por ejemplo el filtrado, transpiración de los colores de los barnices o, en algún tipo de madera, coloraciones verdáceas o puntos negros en los lugares de los poros. Es aconsejable por ello utilizar sólo tintes e imprimaciones compatibles con los productos al agua. Todos los tintes y ligantes presentes en este folleto pueden usarse en ciclos de barnizado con productos al agua.





ADITIVOS RETICULANTES

XA 4080

La utilización de aditivos reticulantes no es necesaria, sin embargo se muestra útil en casos particulares:

En los fondos

- Para mejorar el lijado (con Scotch-Brite o láminas abrasivas no gruesas).
- Para reducir la termoplaticidad y mejorar el sobrebarnizado con productos al disolvente.

En los acabados

- Para mejorar la resistencia química y mecánica
- Para acelerar la apilabilidad.

XA 4095

Es específico para ciclos de barnizado del vidrio con productos al agua.

PRODUCTOS AL AGUA PARA EL VIDRIO

Casi todos los barnices al agua aditivados con XA 4095 presentan buena adhesión al vidrio. Con todo, los mejores resultados se obtienen con AV 19**/XX. Este producto se ha formulado específicamente para aplicaciones en vidrio, haciendo posible una mayor homogeneidad y una mejor adhesión.



PORO ABIERTO TRANSPARENTE*		Ciclo 1
Sectores: Muebles kit, puertas, perfiles, marcos. Aplicaciones: Pistola convencional, airmix.		
Tinte: 20 ÷ 30 g/m ² - Secado: 1 hora		AC 1810
Fondo: 80 ÷ 90 g/m ² - Secado: 4 horas. Lijado automático o manual		AU 465 (suave) o AF 72** (suave) o AU 420 (vertical)
Acabado: 80 ÷ 100 g/m ² - Apilamiento: 16 horas		AF 72** (suave) o AT 71** (vertical)



PORO ABIERTO TRANSPARENTE AISLANTE BICOMPONENTE		Ciclo 2
Sectores: Muebles kit, puertas, perfiles, marcos. Aplicaciones: Pistola convencional, airmix.		
Tinte: 20 ÷ 30 g/m ² - Secado: 1 hora		AC 1810
Fondo: 80 ÷ 120 g/m ² - Secado: 4 horas. Lijado automático o manual		AF 85**/00 + AH 1576
Acabado: 80 ÷ 120 g/m ² - Apilamiento: 16 horas		AF 85**/00 + AH 1576



TRANSPARENTE DE SECADO RÁPIDO		Ciclo 3
Sectores: Partes planas en general, puertas, perfiles, zócalos. Aplicaciones: Pistola.		
Tinte: 20 ÷ 30 g/m ² - Secado: 1 hora		AC 1810
Fondo: 100 ÷ 120 g/m ² - Secado: 4 horas. Lijado automático o manual		AF 74** (secado natural) o AF 49** (secado forzado)
Acabado: 100 ÷ 120 g/m ² - Apilamiento: 16 horas		AF 74** (secado natural) o AF 49** (secado forzado)



TRANSPARENTE PARA SUPERFICIES VERTICALES		Ciclo 4
Sectores: Torneados, muebles kit, sillas. Aplicaciones: Pistola con airmix, electrostática por agua.		
Tinte: 20 ÷ 30 g/m ² - Secado: 1 hora		AC 1810
Fondo: 150 ÷ 170 g/m ² - Secado: 4 horas. Lijado automático o manual		AU 420 o AF 49**
Acabado: 120 ÷ 140 g/m ² - Apilamiento: 16 horas		AT 71** o AF 49**



TRANSPARENTE BICOMPONENTE		Ciclo 5
Sectores: Torneados, muebles kit, sillas. Aplicaciones: Pistola con airmix, electrostática por agua.		
Tinte: 20 ÷ 30 g/m ² - Secado: 1 hora		AC 1810
Fondo: 120 ÷ 140 g/m ² - Secado: 4 horas. Lijado automático o manual		AU 493 + 15 % AH 1545
Acabado: 120 ÷ 140 g/m ² - Apilamiento: 16 horas		AT 48** + 10% AH 1545

* Se puede obtener mayor cobertura con más manos de fondo.



LACADO BLANCO		Ciclo 6
Sector: Componentes para mueble en MDF. Aplicaciones: Pistola convencional, airmix, airless.		
Fondo: 120 ÷ 150 g/m ² – Secado: 2 horas		AU 474/13 o AU 406/13
Fondo: 150 ÷ 180 g/m ² – Secado: 2 horas.		AU 474/13 o AU 406/13
Fondo: 150 ÷ 180 g/m ² – Secado: 4 horas. Lijado automático o manual		AU 474/13 o AU 406/13
Acabado: 100 ÷ 120 g/m ² – Apilamiento: 16 horas		AT 99**/BB o AT 71**/BB

LACADO BICOMPONENTE		Ciclo 7
Sector: Componentes para mueble en MDF. Aplicaciones: Pistola convencional, airmix, airless.		
Fondo: 150 ÷ 180 g/m ² - Secado: 2 horas		AU 474/13 + 2 % AH 1545
Fondo: 150 ÷ 180 g/m ² – Secado: 4 horas. Lijado automático o manual		AU 474/13 + 2 % AH 1545
Acabado: 100 ÷ 120 g/m ² – Apilamiento: 16 horas		AT 48**/13 + 8 % AH 1545

PORO ABIERTO LACADO AISLANTE BICOMPONENTE		Ciclo 8
Sector: Partes planas en general, puertas, perfiles, zócalos. Aplicaciones: Pistola convencional, airmix.		
Fondo: 80 ÷ 120 g/m ² – Secado: 4 horas. Lijado automático o manual		AF 85**/13 + AH 1576
Acabado: 80 ÷ 120 g/m ² – Apilamiento: 16 horas		AF 85**/13 + AH 1576

COFFEEPROOF		Ciclo 9
Sector: Partes planas, marcos de cuadros, muebles, machihembrados, panelados. Aplicaciones: Pistola, airmix y sistemas de baja presión.		
Fondo: 150 ÷ 180 g/m ² - Secado: 2 horas		AU 474/13 + 2% AH 1545
Fondo: 150 ÷ 180 g/m ² – Secado: 4 horas. Lijado automático o manual		AU 474/13 + 2% AH 1545
Acabado: 120 ÷ 140 g/m ² – Apilamiento: 16 horas		AT 6420/BB + 10% AH 1564
<p>INFORME DE TEST CATAS 136689 / 1 S - Resistencia de la superficie a los líquidos fríos EN 12720:2009</p> <p>INFORME DE TEST CATAS 136689 / 2 S - Resistencia de las superficies al calor seco EN 12722:2009</p> <p>INFORME DE TEST CATAS 136689 / 3 S - Resistencia al rayado de la superficie IOS-TM-0002/2 - Vers. 7</p>		



COLORANTES

AC 1810/XX

Tinte con efecto uniformante sobre maderas con desigualdades, diluible con agua y alcohol y sobrebarnizable con barnices al agua. Disponible en los siguientes colores: 07 amarillo oro, 13 blanco, 14 azul, 22 negro, 26 rojo vivo, 56 haya, 76 vengue, 93 nogal claro, 94 nogal medio.

AC 2110/XX

Colorantes al agua universales aconsejados siempre que se requiera la marca del poro. Pueden sobrebarnizarse sea con productos al agua o al disolvente. Disponibles en los siguientes colores: 07 amarillo oro, 13 blanco, 14 azul, 22 negro, 26 rojo vivo.

PATINA AP 1221/XX

Máxima uniformidad sobre las maderas desiguales. Por su elevada solidez rellena los poros y baja la fibra más que un tinte al agua normal. Para aplicarlo, diluir con agua 1:1; Si el tinte a reproducir es claro, se puede utilizar AP 1221/00 y diluir menos. Sobrebarnizado con productos al agua, no presenta problemas de sangrado. Disponible en los siguientes colores: 00 transparente, 07 amarillo oro, 08 rojo, 09 naranja, 22 negro, 56 haya, 76 vengue, 92 nogal, 95 nogal oscuro.

XA 4034/XX

Estas pastas concentradas conteniendo óxidos de hierro se pueden mezclar entre ellas y en diversas imprimaciones para obtener tintes uniformes aplicables a pistola, cortina e inmersión. Disponibles en los siguientes colores: 04 amarillo óxido, 08 rojo óxido, 52 amarillo ocre, 53 granate, 54 rojo ladrillo, 57 negro ébano, 65 marrón, 72 negro, 84 nogal Brennero.

FONDOS

AU 406/13

Fondo monocomponente para interiores con elevada calidad de relleno y buena lijabilidad que puede ser aplicada directamente sobre MDF o carpintería.

AU 420

Fondo monocomponente para interiores que presenta una elevada transparencia y un elevado poder de relleno. Su elevada tixotropía, unida a una buena lijabilidad, lo hace un producto idóneo para todos aquellos sustratos difíciles de barnizar manualmente debido a su forma, como piezas con salientes y muebles montados.

AU 465

Fondo al agua monocomponente idóneo para el barnizado de manufacturas de madera para interiores, dotado de alta lijabilidad y alta cobertura. Por sus óptimas características de transparencia e impregnación de las fibras leñosas, se aconseja el empleo del fondo AU 465 en todas las situaciones en las que se desee un color de madera similar a aquellos obtenidos con los fondos de tipo poliuretánico.

AU 474/XX

Fondo bicomponente para interiores que puede aplicarse directamente a pistola sobre MDF o carpintería. Tiene un contenido elevado de pigmento blanco y un elevado residuo sólido. El AU 474/XX puede utilizarse también como producto monocomponente y está disponible en versión blanca (13) y negra (22).

AU 493/00

Fondo aislante bicomponente para interiores. Para utilizar en maderas con taninos como el roble y el castaño, permite también obtener una buena cobertura. Sobreaplicable con un fondo al agua o directamente con el acabado.





FONDOS - ACABADOS

AF 49**

Fondo-acabado idóneo para tener una elevada verticalidad combinada con una buena rapidez de dilatación que permite la utilización en ciclos rápidos en túneles de secado forzado. Se posiciona en la parte alta de las típicas resistencias químico-físicas de los productos monocomponentes.

AF 72**

Fondo-acabado al agua idóneo para el barnizado de manufacturas de madera para interiores, datado de óptima resistencia química, dureza, transparencia y poder de relleno. La buena verticalidad y dureza del AF 72**, unida a su óptima resistencia química, permiten también el empleo del producto para estructuras sujetas a un uso elevado.

AF 74**

Fondo-acabado para interiores caracterizado por la rapidez de secado y tiempos rápidos de apilado que lo convierten en la primera opción para los ciclos de barnizado rápido con secado no forzado.

AF 85**/XX

Fondo-acabado para interiores, indicado para ciclos de poro abierto por el perfecto diseño del poro. Existe la versión transparente y blanca, pigmentables entre ambas. Puede usarse como monocomponente o catalizado con AH1576 al 5%; En el segundo caso se consigue tener propiedades aislantes en las maderas con taninos y mejorar la resistencia químico-física.





ACABADOS

AL 880/XX

Acabado bicomponente brillante para interiores, caracterizado por una excelente resistencia química y suavidad, disponible en las versiones transparente (00) y blanca (13); también puede pigmentarse con las pastas XA2006/XX. Es aconsejable el pulido del brillo, después del tiempo oportuno del secado, a fin de conseguir un mejor resultado estético. Se utiliza sobre fondo poliéster.

AT 601

Acabado bicomponente para interiores ideados para conseguir una opacidad final y suavidad al tacto muy elevadas. Su resistencia a la uña y su transparencia lo hacen el producto ideal para conseguir un efecto "madera natural". Viene catalizado al 10% con AH 1503. Se puede aplicar sobre fondo al agua o como fondo-acabado en dos manos.

AT 48**/XX

Acabado bicomponente para interiores aconsejado cada vez que se busquen elevadas resistencias químico-físicas, suavidad y cobertura. La apariencia estética es equiparable a la de un acabado al disolvente. AT 48**/XX está disponible en las versiones transparente (00) y blanca (13), ésta última es utilizable también como un converter bicomponente para el sistema tintométrico WOOD COLOR PLUS, con la adición de las pastas al agua XA 2006/XX. Disponibles en diversas opacidades.

AT 6420/BB – COFEEPROOF

Acabado blanco bicomponente para interiores, resistente a las manchas de café. El acabado garantiza también resistencia al "marcado del metal", al calor seco (hasta 70°C) y a la escritura, y confiere suavidad a la superficie barnizada. Estas características hacen del producto CoffeeProof el producto ideal para el barnizado de muebles de cocina y salón; el acabado satisface entre otros los requisitos de la normativa **IOS-MAT-0066(IKEA)**. CoffeeProof también puede utilizarse como converter bicomponente para el sistema tintométrico WOOD COLOR PLUS, junto con la pasta al agua XA 2006/XX. El acabado puede aplicarse, previo lijado, sobre los fondos al agua, poliuretánicos, poliésteres y láminas melamínicas. Viene catalizado con AH 1564 al 10%.

AT 71**/XX

Acabado opaco tixotrópico para interiores que, por su elevada tixotropía, se indica particularmente para el barnizado de sillas; Para este empleo se puede usar como fondo-acabado. Su excelente resistencia química y su dureza satisfacen los requisitos de la normativa **IOS-MAT-0066 (IKEA)**. INFORME DE TEST CATAS 109513/1 – **Resistencia de las superficies a los líquidos fríos EN 12720:2009**

AT 99**/XX

Acabado monocomponente opaco para interiores dotado de elevada dureza y buena resistencia química. Formuladas con resinas no amarilleanes poliuretánicas y acrílicas, este acabado garantiza la constancia del color en el tiempo. La buena tixotropía y dureza, unida a la elevada homogeneidad del agente opacante y a la suavidad, hacen del AT 99**/XX una alternativa válida para los ciclos con bajo impacto ambiental. Disponible en las versiones neutra pigmentable (NN) y en la blanca pigmentable (BB). Es el converter utilizado, junto con las pastas al agua XA 2006/XX, para el sistema tintométrico WOOD COLOR PLUS. Disponible en varias opacidades.



CATAS S.p.A.
Via Anicia, 24/9
33048 S. Giovanni al Nat. UD
Tel. 0432 747211 ita.
Tel. 0432 747230
Fax 0432 747230
http://www.catas.com
P. IVA: 01818003305
C. Soc. € 1.000.000,00 i.r.l.



RAPPORTO DI PROVA
109513 / 1 S

Ricevimento campione: 12-10-09
Esecuzione prova: 12-10-09
Emissione rapporto: 12-03-13
Denominaz. campione: AT7115 Hydro finitura opaca trasparente per intarsi

SHERWIN-WILLIAMS ITALY S.R.L. - CON SOCO UNICO
VIA DEL PIFFO, 12
40055 PIANORO (BO)
ITALIA

Resistenza delle superfici ai liquidi freddi EN 12720:2009

Sostanze applicate	Tempo di contatto	Valutazione	
		zona 1	zona 2
Acqua	16 ore	5	5
Paraffina	24 ore	5	5
Caffè	1 ora	5	5

Valutazioni:
5 = nessun cambiamento
4 = leve cambiamento visibile solo con luce riflessa
3 = leggero segno visibile da diverse direzioni
2 = ve segno marcato o leve degradato superficiale
1 = segno pronunciato o forte degradato superficiale

Note:
- Le sostanze applicate e i tempi di contatto sono quelli richiesti per la classe R1 del
- Non è stata eseguita la determinazione analitica del materiale.
- Come richiesto dal cliente, non è stato eseguito il condizionamento del campione
Esecuzione della prova: Elena Corti

Il presente documento annulla e sostituisce il precedente con lo stesso numero di protocollo e con data di emissione 17/02/12.

Il documento è formato PDF e stato sottoscritto con firma digitale e marca temporale nel rispetto del codice dell'amministrazione digitale (D.Lgs n° 82 e D.Lgs n° 139), della deliberazione CIPE n° 22002 del febbraio 2005 e del corso Adesio - Circa del febbraio 2006.

Il Direttore
Prof. Andrea Carver

La denominazione e l'eventuale descrizione del campione sono dichiarate dal cliente. CATAS non s'impiega a verificare la veridicità delle alterazioni non sono ammesse. I risultati riportati sul rapporto di prova e l'iscrizione solo al campione provato. Aggiunte, cancellazioni o alterazioni non sono ammesse. Il rapporto di prova non può essere riprodotto parzialmente. Salvo diversa indicazione, il campionamento è stato effettuato dal cliente. pag. 1/1



CATAS S.p.A.
Via Anicia, 24/9
33048 S. Giovanni al Nat. UD
Tel. 0432 747211 ita.
Tel. 0432 747230
Fax 0432 747230
http://www.catas.com
P. IVA: 01818003305
C. Soc. € 1.000.000,00 i.r.l.



RAPPORTO DI PROVA
136689 / 1 S

Ricevimento campione: 02-02-12
Esecuzione prova: 13-02-12
Emissione rapporto: 09-04-13
Denominaz. campione: MDF - Fondo AL474/13 cat AH1550, finitura AT6420/BB cat AH1554, ess. naturale

SHERWIN-WILLIAMS ITALY S.R.L. - CON SOCO UNICO
VIA DEL PIFFO, 12
40055 PIANORO (BO)
ITALIA

Resistenza delle superfici ai liquidi freddi EN 12720:2009

Sostanze applicate	Tempo di contatto	Valutazione	
		zona 1	zona 2
Acqua	16 ore	5	5
Paraffina	24 ore	5	5
Caffè	1 ora	5	5

Valutazioni:
5 = nessun cambiamento
4 = leve cambiamento visibile solo con luce riflessa
3 = leggero segno visibile da diverse direzioni
2 = ve segno marcato o leve degradato superficiale
1 = segno pronunciato o forte degradato superficiale

Note:
- Le sostanze applicate e i tempi di contatto sono quelli richiesti per la classe R1 del
- Non è stata eseguita la determinazione analitica del materiale.
- Come richiesto dal cliente, non è stato eseguito il condizionamento del campione
Esecuzione della prova: Elena Corti



CATAS S.p.A.
Via Anicia, 24/9
33048 S. Giovanni al Nat. UD
Tel. 0432 747211 ita.
Tel. 0432 747230
Fax 0432 747230
http://www.catas.com
P. IVA: 01818003305
C. Soc. € 1.000.000,00 i.r.l.



RAPPORTO DI PROVA
136689 / 3 S

Ricevimento campione: 02-02-12
Esecuzione prova: 13-02-12
Emissione rapporto: 09-04-13
Denominaz. campione: MDF - Fondo AL474/13 cat AH1550, finitura AT6420/BB cat AH1554, ess. naturale

SHERWIN-WILLIAMS ITALY S.R.L. - CON SOCO UNICO
VIA DEL PIFFO, 12
40055 PIANORO (BO)
ITALIA

Resistenza al grasso delle superfici con graffi IOS-TM-0002/2 - vers. 7

Carico applicato (N)	Tempo di applicazione della paraffina	Larghezza del graffio (mm)	Valutazione
3	24 h	<0,5	5

Valutazioni:
5 - nessuna diffusione della paraffina
4 - diffusione per max 4 mm
3 - diffusione per max 15 mm
2 - diffusione per max 40 mm
1 - diffusione oltre 40 mm

Note:
- Il carico applicato è quello richiesto per la classe R2 della specifica IOS-MAT 0066, edizione AA-16306-7
Il risultato 4 su una scala da 1 a 5, dove 1 è il peggiore e 5 è il migliore è soddisfacente

Il presente documento annulla e sostituisce il precedente con lo stesso numero di protocollo e con data di emissione 17/02/12.

Il documento è formato PDF e stato sottoscritto con firma digitale e marca temporale nel rispetto del codice dell'amministrazione digitale (D.Lgs n° 82 e D.Lgs n° 139), della deliberazione CIPE n° 22002 del febbraio 2005 e del corso Adesio - Circa del febbraio 2006.

Il Direttore
Prof. Andrea Carver

La denominazione e l'eventuale descrizione del campione sono dichiarate dal cliente. CATAS non s'impiega a verificare la veridicità. I risultati riportati sul rapporto di prova e l'iscrizione solo al campione provato. Aggiunte, cancellazioni o alterazioni non sono ammesse. I risultati della prova non possono essere riprodotto parzialmente. Salvo diversa indicazione, il campionamento è stato effettuato dal cliente. pag. 1/1



CATAS S.p.A.
Via Anicia, 24/9
33048 S. Giovanni al Nat. UD
Tel. 0432 747211 ita.
Tel. 0432 747230
Fax 0432 747230
http://www.catas.com
P. IVA: 01818003305
C. Soc. € 1.000.000,00 i.r.l.



RAPPORTO DI PROVA
136689 / 2 S

Ricevimento campione: 02-02-12
Esecuzione prova: 13-02-12
Emissione rapporto: 09-04-13
Denominaz. campione: MDF - Fondo AL474/13 cat AH1550, finitura AT6420/BB cat AH1554, ess. naturale

SHERWIN-WILLIAMS ITALY S.R.L. - CON SOCO UNICO
VIA DEL PIFFO, 12
40055 PIANORO (BO)
ITALIA

Resistenza delle superfici al calore secco EN 12722:2009

Temperatura °C	Tempo di contatto	Valutazione
70	20 min	4

Valutazioni:
5 = nessun cambiamento
4 = leve cambiamento visibile solo con luce riflessa
3 = leggero segno visibile da diverse direzioni
2 = ve segno marcato o leve degradato superficiale
1 = segno pronunciato o forte degradato superficiale

Note:
- Le sostanze applicate e i tempi di contatto sono quelli richiesti per la classe R2 delle specifiche KEA IOS-MAT 0066, edizione AA-16306-7
Il risultato 4 su una scala da 1 a 5, dove 1 è il peggiore e 5 è il migliore è soddisfacente.
- Non è stata eseguita la determinazione analitica del materiale.

Il presente documento annulla e sostituisce il precedente con lo stesso numero di protocollo e con data di emissione 17/02/12.

Il documento è formato PDF e stato sottoscritto con firma digitale e marca temporale nel rispetto del codice dell'amministrazione digitale (D.Lgs n° 82 e D.Lgs n° 139), della deliberazione CIPE n° 22002 del febbraio 2005 e del corso Adesio - Circa del febbraio 2006.

Il Direttore
Prof. Andrea Carver

La denominazione e l'eventuale descrizione del campione sono dichiarate dal cliente. CATAS non s'impiega a verificare la veridicità. I risultati riportati sul rapporto di prova e l'iscrizione solo al campione provato. Aggiunte, cancellazioni o alterazioni non sono ammesse. I risultati della prova non possono essere riprodotto parzialmente. Salvo diversa indicazione, il campionamento è stato effettuato dal cliente. pag. 1/1

01/2015

Z02A05E



Sayerlack is a brand of The Sherwin-Williams Company

Sherwin-Williams Spain Coating, S.L.U.

C/Aldaya, 9. P.I. Beniparrell (Valencia)-España

Tel: 96 1218980. Fax: 96 1212026

info@sayerlack.es - www.sayerlack.es

Technical Service:

tel. +39 051 770770 - fax +39 051 770521

customerservice@sayerlack.com