

Sayerlack is a brand of  
**The Sherwin-Williams Company**

**SAYERLACK S.r.l. - Con Unico Socio**

Via del Fiffò, 12 - 40065 Pianoro (BO) - Italia - C.P. 18  
 tel. +39 051 770511 - fax +39 051 777437  
 www.sayerlack.it - www.lineablavernici.it

Cod. Fisc. e Reg. Impr. Bo 08866930152 - P. IVA: IT 00494251200  
 R.E.A. n. 313180 - Cap. Soc. Euro 2.626.182 I.V. - Codice Mecc. Bo 014531  
*Società soggetta a direzione e coordinamento di The Sherwin-Williams Company, USA*

# FICHA TÉCNICA

SUSTITUYE Y  
 ANULA LA F.T.  
 ANTERIOR CON  
 FECHA 01.07.04

**AZ 21XX/XX**

**HYDROPLUS BARNIZ DE ACABADO AL AGUA PARA EXTERIORES  
 PIGMENTADO**

<b>Versión</b>	Grados de brillo 15, 30.	
<b>Colores</b>	AZ2115/41 Blanco RAL 9010 AZ2115/66 Verde RAL 6005 AZ2115/33 Verde RAL 6009 AZ2130/13 Blanco AZ2130/41 Blanco RAL 9010 AZ2130/66 Verde RAL 6005 AZ2130/33 Verde RAL 6009 AZ2130/65 Marrón RAL 8017 AZ2130/85 Alerce AZ2130/89 Teca	
<b>Ámbito de aplicación</b>	Maderámenes, carpintería y manufacturas en madera expuestos a la intemperie.	
<b>Método de aplicación</b>	Pulverización con pistola convencional, airless (sin aire), mixta con aire y electrostática (siempre que se utilice con equipamiento adecuado para los productos al agua).	
<b>Dilución</b>	Si fuera necesario, utilizar agua del grifo, del 5% al 10% en función del tipo de equipamiento y el sistema de aplicación.	
<b>Características técnicas</b>		
* Residuo sólido (%):	48 ± 1 AZ21XX/13 y /41 42 ± 1 AZ21XX/33, /65 y /66	
* Peso específico (kg/l):	1,159 ± 0,030 AZ21XX/13 y /41 1,050 ± 0,030 AZ21XX/33, /65 y /66	
<b>Características generales</b>		
* Número de manos:	máx. 2	
* Gramajes recomendados por capa (g/m <sup>2</sup> ):	de 150 a 300	
* Secado al aire (150 g/m <sup>2</sup> a 20°C):	al tacto	4 horas
	secado	8 horas
	apilado	24 horas
	lijado	24 horas
	sobrebarnizado	24 horas
* Secado en túnel (150 g/m <sup>2</sup> a 30°C):	secado	150-180 min
	apilado	a la salida del horno
	lijado	16 horas
	sobrebarnizado	16 horas
* Rendimiento métrico (m <sup>2</sup> /l) (250 µ espesor húmedo):	4 m <sup>2</sup> /l	
* Duración útil de almacenaje (meses):	15	

N.B.: TODO AQUELLO A LO QUE REMITEN LOS DATOS Y LA INFORMACIÓN QUE APARECEN EN LA PRESENTE DOCUMENTACIÓN TÉCNICA CORRESPONDE A NUESTRA EXPERIENCIA. ASEGURAMOS LA MÁXIMA GARANTÍA ACERCA DE LA CONTINUIDAD DE LAS CARACTERÍSTICAS QUÍMICO-FÍSICAS DE NUESTROS PRODUCTOS DENTRO DE LOS LÍMITES DE TOLERANCIA QUE SE ESPECIFICAN EN LAS FICHAS TÉCNICAS. EL RESULTADO FINAL QUEDARÁ BAJO COMPLETA RESPONSABILIDAD DEL USUARIO, QUE DEBERÁ ASEGURARSE DE QUE EL PRODUCTO CORRESPONDE A LAS NECESIDADES ADECUADAS EN RELACIÓN A LOS INSTRUMENTOS DE APLICACIÓN, A LOS SOPORTES UTILIZADOS Y A LAS CONDICIONES AMBIENTALES DE APLICACIÓN.

**ATENCIÓN: EN ALGUNOS PRODUCTOS PIGMENTADOS Y/O TIXOTRÓPICOS PUEDEN REGISTRARSE DIFERENCIAS ENTRE LA VISCOSIDAD QUE SE DESPRENDE DEL ENSAYO Y LA VISCOSIDAD EFECTIVA. LAS DIFERENCIAS SOBRE LA VISCOSIDAD DECLARADA DEBEN CONSIDERARSE ACEPTABLES HASTA UN MÁXIMO DEL 30%.**

SAYERLACK, S.R.L. - Via del Fiffò, 12 - 40065 PIANORO (BO) - Tel. 051-77.05.11 - Fax 051-77.74.37 - www.sayerlack.it

La serie Hydroplus AZ21XX/XX está formada por barnices de acabado pigmentados tixotrópicos al agua que se distinguen por una óptima elasticidad, la ausencia de fenómenos de remoción, buena adherencia en vertical, buena extensión, buena resistencia a la sedimentación en el bote y secado rápido. La elevada elasticidad de la serie AZ21XX/XX requiere un cuidado particular en la ejecución del apilamiento en tiempos breves (se aconseja la utilización de separadores en polietileno expandido que se utilizan normalmente en el barnizado). Los barnices de acabado están disponibles en colores RAL empleados en el sector de los maderámenes, con una opacidad de grado de brillos 15 y 30. La serie Hydroplus AZ21XX/XX, con el fin de garantizar una buena durabilidad, se ha formulado utilizando pigmentos adecuados para exteriores con un buen poder cubriente (con acción filtrante de los rayos ultravioleta) y añadiendo absorbentes de radicales libres; estos últimos permiten aumentar sensiblemente la durabilidad al exterior de la película, ya que reducen los fenómenos de desintegración pulverulenta y de pérdida de brillo.

### **Especies leñosas**

Las maderas más adecuadas para el lacado en exteriores son las de coníferas con pocos nudos y que no tengan resina (esta es peligrosa porque atraviesa la película de barniz y daña su aspecto estético. Hemlock y abeto blanco son las especies leñosas más utilizadas; el hemlock es una madera muy higroscópica, y tiene tendencia, en mayor medida que otras, a absorber la humedad, y por otra parte contiene sales minerales que originan vetas de color. Por tanto para su lacado blanco o en colores pastel se aconseja aplicar una mano de AM04662/13 o AM0562/13. Sin embargo el abeto blanco no presenta ninguna contraindicación. También se obtienen buenos resultados con la madera de meranti. El pino da resultados contrastantes según la procedencia, el periodo en el que se ha talado el árbol y el secado al que se ha sometido el tablaje. Por estos motivos, ni siquiera con productos dotados de un elevadísimo poder aislante se puede garantizar que la resina del pino no aflorará antes o después, formando cercos de color amarillo. Lo mismo se aplica para el pino douglas. Se puede decir lo mismo, pero haciendo referencia al tanino, en las maderas de iroko, roble, castaño y cedro, por lo que éstas resultan desaconsejables si se desea realizar un ciclo de lacado en colores blanco o pastel.

### **Lijado del material en bruto**

Los productos al agua, debido a la naturaleza hidrófila de la celulosa, tienden a hinchar las vetas blandas de la madera. Para reducir al mínimo dicho fenómeno, resulta particularmente importante realizar un cuidadoso lijado del soporte, para lo que se aconseja un grano de 150 para las coníferas y un grano de 180 para las latifolias.

### **Preparación del sustrato**

El barniz de acabado lacado Hydroplus AZ21XX/XX debe aplicarse sobre la madera previamente tratada con el impregnante al agua Hydroplus AM 541/13. También se puede aplicar sobre los impregnantes de la serie AM 546/XX y AM 549/XX. En caso de que se desee aplicar una mano intermedia de revestimiento de base, se aconseja utilizar para la aplicación por pistola el AM 473/13 o el AM475/13, y para la aplicación por flow-coating, una segunda mano de AM 541/13.

### **Aplicación**

Por pulverización con pistola (mixta con aire, airless (sin aire) o electrostática), tanto en plano como en vertical. El AZ21XX/XX debe diluirse con agua del grifo del 5% al 10%. Aplicar dos manos de acabado sobre el impregnante AM 541/13: la primera de 125-150 µm y la segunda de 275-300 µm (si la segunda mano se aplica dentro de las 2 horas después de la primera mano no es necesario realizar un lijado; si se aplica pasadas las 2 horas es obligatorio realizar el lijado). En los casos en que el soporte también se haya tratado con una mano de revestimiento de base intermedio (por pulverización con pistola o flow-coating), aplicar una mano de 275 µm húmedas de AZ 2130/XX.

Para alcanzar una resistencia suficiente a la intemperie, es absolutamente necesario aplicar sobre la pieza una capa mínima seca de 80 µm. Con espesores secos de 120 µm se obtienen resultados superiores. No se aconseja aplicar el barniz de acabado en espesores elevados a una sola mano ya que, especialmente en las zonas de acumulación (eventuales ranuras de paneles curvados), se pueden formar grietas y/o fisuras a causa de un secado no uniforme de la película.

### **Aplicación**

Principios para la aplicación de los productos Hydroplus AZ21XX/XX:

1. pistola convencional: surtidor 2,2-2,5 mm, presión 3-4 bar;
2. mixta con aire: surtidor 11-13, presión del material 80-100 bar, presión del aire 1-2 bar;
3. airless (sin aire): surtidor 11-13, presión del material 150-200 bar.
4. En la práctica, el uso de preatomizadores y/o precalentadores (30-35°C) ha dado resultados óptimos de extensión y una elevada constancia cualitativa.

El equipamiento que no se halle en perfecto estado (guarniciones defectuosas, presiones demasiado elevadas) o las bombas de baja capacidad pueden causar defectos relevantes en la película de barniz (como la aparición de burbujas de aire).

### **Secado**

El secado de los productos al agua debe realizarse en lugares con una temperatura no inferior a 15°C y una humedad relativa preferiblemente no superior al 85%. Fuera de estos límites se produce una ralentización del secado y/o la formación de una película de barniz con una dureza y una resistencia química inferiores. Para un buen secado se aconseja la circulación forzada de aire seco, inicialmente a temperatura ambiente y sucesivamente a 20-30°C.

### **Resistencia química y reticulante**

Para la limpieza de los maderámenes barnizados con productos al agua, vista la escasa resistencia en general a los alcoholes y al amoníaco, se aconseja utilizar soluciones de detergente neutro en agua tibia.

### **Indicaciones generales**

No se aconseja el uso de guarniciones a base de PVC (ni como base de apoyo para vagonetas) ya que desprenden plastificantes que reblandecen y desgastan la película de barniz.

N.B.: TODO AQUELLO A LO QUE REMITEN LOS DATOS Y LA INFORMACION QUE APARECEN EN LA PRESENTE DOCUMENTACION TECNICA CORRESPONDE A NUESTRA EXPERIENCIA. ASEGURAMOS LA MAXIMA GARANTIA ACERCA DE LA CONTINUIDAD DE LAS CARACTERISTICAS QUIMICO-FISICAS DE NUESTROS PRODUCTOS DENTRO DE LOS LIMITES DE TOLERANCIA QUE SE ESPECIFICAN EN LAS FICHAS TECNICAS. EL RESULTADO FINAL QUEDARÁ BAJO COMPLETA RESPONSABILIDAD DEL USUARIO, QUE DEBERÁ ASEGURARSE DE QUE EL PRODUCTO CORRESPONDE A LAS NECESIDADES ADECUADAS EN RELACION A LOS INSTRUMENTOS DE APLICACION, A LOS SOPORTES UTILIZADOS Y A LAS CONDICIONES AMBIENTALES DE APLICACION.

**ATENCIÓN: EN ALGUNOS PRODUCTOS PIGMENTADOS Y/O TIXOTRÓPICOS PUEDEN REGISTRARSE DIFERENCIAS ENTRE LA VISCOSIDAD QUE SE DESPRENDE DEL ENSAYO Y LA VISCOSIDAD EFECTIVA. LAS DIFERENCIAS SOBRE LA VISCOSIDAD DECLARADA DEBEN CONSIDERARSE ACEPTABLES HASTA UN MÁXIMO DEL 30%.**

SAYERLACK, S.R.L. - Via del Fifto, 12 - 40065 PIANORO (BO) - Tel. 051-77.05.11 - Fax 051-77.74.37 - www.sayerlack.it

La silicona más adecuada para el montaje de cristales sobre maderámenes barnizados con productos al agua es la de tipo NEUTRO. Las siliconas acéticas poseen una escasa adhesión. El poliestireno expandido, el pluri-ball y los materiales plásticos a base de PVC no son adecuados para embalar maderámenes barnizados con productos al agua. En la práctica, el polietileno expandido ha dado resultados óptimos para este fin.

---

**N.B.:** TODO AQUELLO A LO QUE REMITEN LOS DATOS Y LA INFORMACION QUE APARECEN EN LA PRESENTE DOCUMENTACION TECNICA CORRESPONDE A NUESTRA EXPERIENCIA. ASEGURAMOS LA MAXIMA GARANTIA ACERCA DE LA CONTINUIDAD DE LAS CARACTERISTICAS QUIMICO-FISICAS DE NUESTROS PRODUCTOS DENTRO DE LOS LIMITES DE TOLERANCIA QUE SE ESPECIFICAN EN LAS FICHAS TECNICAS. EL RESULTADO FINAL QUEDARÁ BAJO COMPLETA RESPONSABILIDAD DEL USUARIO, QUE DEBERÁ ASEGURARSE DE QUE EL PRODUCTO CORRESPONDE A LAS NECESIDADES ADECUADAS EN RELACION A LOS INSTRUMENTOS DE APLICACION, A LOS SOPORTES UTILIZADOS Y A LAS CONDICIONES AMBIENTALES DE APLICACION.

**ATENCIÓN: EN ALGUNOS PRODUCTOS PIGMENTADOS Y/O TIXOTRÓPICOS PUEDEN REGISTRARSE DIFERENCIAS ENTRE LA VISCOSIDAD QUE SE DESPRENDE DEL ENSAYO Y LA VISCOSIDAD EFECTIVA. LAS DIFERENCIAS SOBRE LA VISCOSIDAD DECLARADA DEBEN CONSIDERARSE ACEPTABLES HASTA UN MÁXIMO DEL 30%.**

SAYERLACK, S.R.L. – Via del Fiffo, 12 – 40065 PIANORO (BO) – Tel. 051-77.05.11 – Fax 051-77.74.37 – [www.sayerlack.it](http://www.sayerlack.it)

## Advertencias

- No guardar el producto en lugares con temperaturas inferiores a los 5°C ni superiores a 35°C.
- Los residuos del barnizado deben eliminarse según la normativa vigente. No verter los residuos en el alcantarillado.
- Cuando se pasa de un sistema de barnizado a base de solvente a uno al agua, siempre es aconsejable ponerse en contacto con el servicio posventa del proveedor para verificar si el equipo o los componentes empleados son los idóneos. A tal efecto se recuerda comprobar: pistolas electrostáticas, bombas, guarniciones, siliconas, aglutinantes, tratamiento de las aguas de la cabina y materiales de embalaje.
- Una vez abierto el envase, el barniz puede sufrir el ataque de las bacterias normalmente presentes en el aire, con el riesgo de sufrir putrescencia. Dicho fenómeno es fácilmente reconocible puesto que ocasiona malos olores y un aumento de la viscosidad del producto en el bote. Este fenómeno puede presentarse en los productos recuperados que han permanecido durante un largo periodo en el bote, sobre todo durante el verano. El uso de agua del grifo, la limpieza regular de la instalación (a ser posible con una solución desinfectante) y la adición periódica de bactericida XA 4051 (0,1-0,2%) aumentan la conservabilidad de los productos recuperados. Como desinfectante utilizar una disolución al 2% de XA 4051 en agua. Para la modalidad de aplicación véase la ficha técnica del producto XA 4051.

**N.B.:** TODO AQUELLO A LO QUE REMITEN LOS DATOS Y LA INFORMACION QUE APARECEN EN LA PRESENTE DOCUMENTACION TECNICA CORRESPONDE A NUESTRA EXPERIENCIA. ASEGURAMOS LA MAXIMA GARANTIA ACERCA DE LA CONTINUIDAD DE LAS CARACTERISTICAS QUIMICO-FISICAS DE NUESTROS PRODUCTOS DENTRO DE LOS LIMITES DE TOLERANCIA QUE SE ESPECIFICAN EN LAS FICHAS TECNICAS. EL RESULTADO FINAL QUEDARÁ BAJO COMPLETA RESPONSABILIDAD DEL USUARIO, QUE DEBERÁ ASEGURARSE DE QUE EL PRODUCTO CORRESPONDE A LAS NECESIDADES ADECUADAS EN RELACION A LOS INSTRUMENTOS DE APLICACION, A LOS SOPORTES UTILIZADOS Y A LAS CONDICIONES AMBIENTALES DE APLICACION.

**ATENCIÓN: EN ALGUNOS PRODUCTOS PIGMENTADOS Y/O TIXOTRÓPICOS PUEDEN REGISTRARSE DIFERENCIAS ENTRE LA VISCOSIDAD QUE SE DESPRENDE DEL ENSAYO Y LA VISCOSIDAD EFECTIVA. LAS DIFERENCIAS SOBRE LA VISCOSIDAD DECLARADA DEBEN CONSIDERARSE ACEPTABLES HASTA UN MÁXIMO DEL 30%.**

SAYERLACK, S.R.L. – Via del Fiffo, 12 – 40065 PIANORO (BO) – Tel. 051-77.05.11 – Fax 051-77.74.37 – www.sayerlack.it