

## SCHEDA TECNICA 09.01.01-ita

### PROTEZIONE DECORATIVA DEL LEGNO

# AKRILIN

stucco per legno

## 1. Descrizione, utilizzo

AKRILIN é un stucco in dispersione pronto ad uso. Per riparare difetti di superficie quali screpolature e fughe prima dell'applicazione della finitura. Adatto per legno impiallacciato o massiccio, pannelli in truciolato, compensato multistrato.

AKRILIN è caratterizzato da un buon aggrappaggio su di vari supporti lignei, è difacile applicazione e rapida essiccazione. Il contenuto estremamente basso di sostanze pericolose lo rende adatto all'uso su prodotti lignei destinati ai giocattoli per bambini.

## 2. Confezionamento e tonalità

contenitori in plastica da 0,75 e 8 kg, tubetto di plastica da 150 ml:

- Bianco(1001), abete(20), faggio(30), rovere(40)

## 3. Scheda tecnica

densità (kg/dm <sup>3</sup> )	1,75 – 1,85	
spessore dello strato (mm)	< 1	
tempo d'essiccazione T = +20 °C um. rel. dell'aria = 65 % (ore)	asciutto al tatto	~0,5
	pronto all'ulteriore lavorazione	1 - 2

Componenti principali: legante stiren-acrilico, inerti in calcite fine, addensante a base di cellulosa, acqua.

## 4. Preparazione del supporto

Il supporto deve essere solido, asciutto e pulito, senza residui di polvere, privo di macchie grasse e altre impurità. L'umidità del legno ottenuto da alberi latifoglie non deve superare il 12%, quella del legno ottenuto dalle conifere il 15%. Le superfici resinose del legno vanno ripulite con il solvente nitro e lasciate asciugare completamente

## 5. Preparazione ed applicazione del prodotto

AKRILIN è un stucco pastoso pronto all'uso. Viene applicato con spatola inox in tal modo da coprire tutte le crepe ed altre irregolarità delle superfici lignee. L'applicazione di uno o più strati dipende dalla dimensione del difetto. Lo spessore dello strato applicato non deve superare 1 mm. Ogni strato successivo va applicato sullo strato precedente completamente asciugato. Le parti stuccate delle superfici trattate vanno carteggiate mediante carta abrasiva a granulometria fine manualmente o a macchina.

L'applicazione è possibile solo con condizioni di lavoro adatte, ossia con condizioni microclimatiche idonee: la temperatura dell'ambiente e del supporto non deve essere inferiore ai +5°C e non deve superare i +35°C, l'umidità relativa non deve superare l'80%. In caso di lavoro all'aperto le superfici trattate vanno protette dall'influsso dei raggi solari e dal vento durante la fase di stesura e la fase di indurimento del prodotto. Il lavoro non va eseguito in condizioni di pioggia, nebbia o vento forte (≥ 30 km/h).

Consumo medio:

AKRILIN ~1,0 kg/m<sup>2</sup> per lo spessore di 1 mm



## 6. Pulizia degli attrezzi, trattamento dei rifiuti

Dopo l'utilizzo gli utensili vanno subito puliti accuratamente con acqua.

Il prodotto non utilizzato va conservato nella confezione originale, chiusa in tal modo da non far entrare l'aria. I residui induriti vanno depositati nelle discariche di rifiuti edili (numero di classificazione del rifiuto: 17 09 04) o comunali (numero di classificazione del rifiuto 08 01 12). I contenitori ripuliti sono riciclabili.

## 7. Sicurezza sul lavoro

Rispettare le istruzioni generali e le norme di sicurezza relative al lavoro nell'edilizia, pittura e falegnameria.

## 8. Stoccaggio, condizioni di trasporto e data di scadenza

Stoccaggio e trasporto: temperatura da +5°C a +25°C, tenere al riparo dall'azione diretta dei raggi solari e fuori dalla portata dei bambini, TEME IL GELO!

Da utilizzare entro: almeno 18 mesi, se conservato nella confezione originale sigillata ed integra.

## 9. Controllo qualità

La qualità del prodotto viene definita in base alle regole interne di produzione, standard sloveni, europei ed altri. Il controllo di tale qualità dichiarata o prescritta viene effettuato regolarmente presso i nostri laboratori, nonché altri istituti specializzati indipendenti nazionali ed esteri. Ciò è possibile anche grazie al sistema di gestione della qualità secondo la norma ISO 9001 introdotta dalla società JUB diversi anni fa. Nel processo di produzione vengono rigorosamente rispettati gli standard sloveni ed europei per la protezione ambientale, nonché della sicurezza e della salute sul lavoro, il che viene comprovato dai certificati ISO 14001 e OHSAS 18001 ottenuti.

## 10. Altre informazioni

Le istruzioni tecniche in questa scheda sono fornite in base alle nostre esperienze e con lo scopo di utilizzare il prodotto ottenendo i risultati ottimali. Non ci assumiamo alcuna responsabilità per i danni causati dalla scelta errata del prodotto, dall'impiego inadeguato o dalla insoddisfacente qualità di esecuzione dei lavori.

La tonalità di colore può discostarsi da quella riportata sulla cartella colori – lo scostamento dipende dal tipo ed assorbimento del legno utilizzato e numero di mani applicate. Lo scostamento di colore  $\Delta E_{2000}$  viene definito in conformità con lo standard ISO 7724/1-3 e dal modello matematico CIE DE2000 – ed è al massimo  $\Delta E=2,5$ . Il corretto campione di riferimento dell'intonaco adeguatamente essiccato sulla superficie di prova è archiviato nel TRC JUB d.o.o.. Lo stucco prodotto secondo altre cartelle colori è la migliore approssimazione possibile, in alcuni casi è possibile uno scostamento maggiore riferito ai parametri precedentemente garantiti. Eventuali differenze di tonalità, causate da condizioni di lavoro non adeguate, il mancato rispetto delle istruzioni riportate in questa scheda, applicazione su superfici non adeguate, non possono essere oggetto di contestazione.

La presente scheda tecnica completa e sostituisce tutte le precedenti edizioni, ci riserviamo il diritto di effettuare eventuali modifiche ed integrazioni.

Codice e data dell'edizione: **TRC-178/10-gru-tor**, 31.01.2010

**JUB kemična industrija d.o.o.**  
 Dol pri Ljubljani 28, 1262 Dol pri Ljubljani, Slovenia  
 T: (01) 588 41 00 h.c.  
 (01) 588 42 17 ufficio vendita  
 (01) 588 42 18 o 080 15 56 consulenza  
 F: (01) 588 42 50 ufficio vendita  
 E: jub.info@jub.si  
[www.jub.eu](http://www.jub.eu)



Prodotto in azienda certificata ISO 9001:2008, ISO 14001:2004,  
 OHSAS 18001:2007.

