

SAPIFROST

POLVERE PER LA SATINATURA

SCHEDA TECNICA DEL MATERIALE

1. IDENTIFICAZIONE DEL PRODOTTO E DELLA SOCIETA'

Nome del prodotto:	Sapifrost
Utilizzo:	Composto chimico per la satinatura del vetro cavo
Produttore:	Decofrost SA de CV San Andres Atoto 165-D Col. San Esteban Naucalpan de Juarez Edo de Mexico, CP 53550 Mexico
Rivenditore:	Sapi Impianti srl Z.I. Loc. Il Piano 53031 Casole d'Elsa (SI) Italia

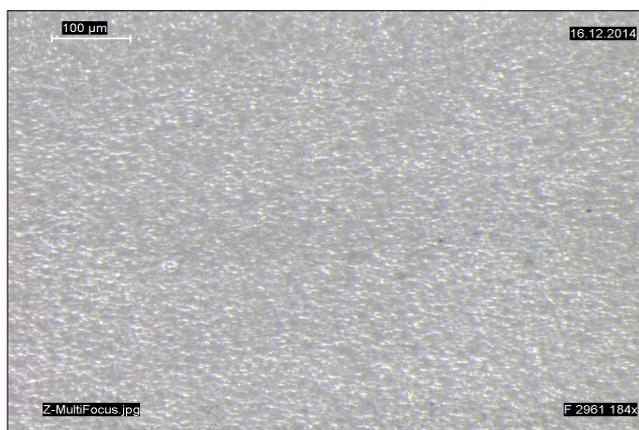
2. CARATTERISTICHE DEL PRODOTTO

Il SAPIFROST è una polvere creata da una miscela di elementi macinati ed utilizzata per la satinatura del vetro cavo.

La satinatura è un processo chimico di opacizzazione del vetro cavo.

La satinatura chimica effettuata con la polvere SAPIFROST non altera le caratteristiche di resistenza del vetro stesso.

Il risultato che si ottiene con il SAPIFROST è un risultato ottimale, con una superficie vellutata e la struttura del vetro che resta estremamente uniforme (vedi immagine al microscopio qui sotto).



Specifiche: Componente principale: Bifloruro di Ammonio

Proprietà fisiche:
Densità
Stato
Punto di fusione
Solubilità nell'acqua..

Aspetto: Polvere bianca

Identificazione: UN: 2923 / CAS: 1341-49-7 / CLASE: 8, 6.1

Purezza: 70-80%

Densità di lavoro: 1.36/1.38 kg/lt

Tempo di satinatura: 10/15 secondi

3. IMBALLO

Il sacco che contiene il SAPIFROST è studiato appositamente per contenere composti chimici in polvere ed è omologato da DecoFrost S.A. de C.V. per contenere e trasportare il materiale via terra, via mare, via ferrovia ed intermodale.

Il riempimento del sacco avviene in maniera semi-automatica e la saldatura a caldo preserva il contenuto dall

fuoriuscite di polvere al momento dell

NOTA: Lo stoccaggio del SAPIFROST deve avvenire in un luogo coperto ed asciutto al riparo da fonti dirette di calore ed umidità.

DecoFrost S.A. de C.V. è proprietaria dei codici di omologazione degli imballi.

Etichetta:

SAPIFROST POWDER FOR ACID ETCHING		← NOME PRODOTTO
 6	 8	← CLASSI PERICOLOSITÀ 6 E 8, DESCRIZIONE DEL PRODOTTO, MATERIALE CONTENUTO NEL PRODOTTO
<p>DESCRIPTION: (EN) SUBSTANCE FOR THE GLASS ETCHING (ES) SUSTANCIA PARA OPACAR EL VIDRIO (IT) SOSTANZA PER OPACIZZARE IL VETRO</p> <p>CONTAINS: CAS/EINECS 1341-49-7 ECC 215-676-4</p>		
UN 2923		← NUMERO UN
<p>R23/24/25: (EN) Toxic by inhalation, in contact with skin and if swallowed (ES) Tóxico por inhalación, por ingestión y en contacto con la piel. (IT) Tossico per inalazione, ingestione e contatto con la pelle.</p> <p>S26: (EN) In case of contact with eyes, rinse immediately with plenty of water and seek medical advice (ES) En caso de contacto con los ojos, lávense inmediata y abundantemente con agua y acúdase a un médico. (IT) In caso di contatto con gli occhi, lavare immediatamente e abbondantemente con acqua e consultare uno specialista.</p>	← FRASI DI RISCHIO (R) E DI SICUREZZA (S)	
<p>R34: (EN) Causes burns. (ES) Provoca quemaduras. (IT) Provoca ustioni.</p> <p>S37: (EN) Wear suitable gloves (ES) Úsense guantes adecuados. (IT) Indossare guanti adeguati.</p>		
<p>NET WEIGHT PESO NETO PESO NETTO</p>	25 KG.	← PESO NETTO DEL SACCO
<p>PRODUCER: DECOFROST SA de CV SAN ANDRES ATOTO 165-D COL. SAN ESTEBAN NAUCALPAN DE JUÁREZ EDO. DE MÉXICO, CP. 53550 MEXICO</p>	<p>SOLD BY: SAPI IMPIANTI S.R.L. Z.I. LOC. IL PIANO 53031 CASOLE D'ELSA SIENA - ITALY TEL. +39 0577 949 110 FAX. +39 0577 947 828 MAIL: INFO@SAPI-IMPIANTI.COM</p>	← PRODUTTORE E DISTRIBUTORE
HECHO EN MÉXICO		← PAESE DI PRODUZIONE

4. ETICHETTATURA PALLET

Ogni pallet di SAPIFROST è etichettato, secondo le norme di trasporto ADR/IMDG, su due lati.

Etichetta pallet:

SAPIFROST			← NOME PRODOTTO
POWDER FOR ACID ETCHING			
UN2923			← NUMERO UN, DESCRIZIONE DEL PRODOTTO
(EN) SUBSTANCE FOR THE GLASS ETCHING (ES) SUSTANCIA PARA OPACAR EL VIDRIO			
 8	R23/24/25: (EN) Toxic by inhalation, in contact with skin and if swallowed. (ES) Tóxico por inhalación, por ingestión y en contacto con la piel.	← CLASSI PERICOLOSITÀ 6 E 8, FRASI DI RISCHIO (R) E DI SICUREZZA (S)	
	R34: (EN) Causes burns. (ES) Provoca quemaduras.		
 6	S26: (EN) In case of contact with eyes, rinse immediately with plenty of water and seek medical advice. (ES) En caso de contacto con los ojos, lávese inmediata y abundantemente con agua y acídase a un médico.		
	S32: (EN) Wear suitable gloves. (ES) Usense guantes adecuados.		
	S45: (EN) In case of accident or if you feel unwell seek medical advice immediately (show the label where possible) (ES) En caso de accidente o malestar, acídase inmediatamente al médico (si es posible, muéstrele la etiqueta).		
CONTAINS: CAS/EINECS 1341-49-7 ECC 215-676-4	(EN) 40 BAGS PER 25 Kg each NET WEIGHT = 1000 Kg (ES) 40 SACOS POR 25 Kg cada PESO NETO = 1000 Kg	LOT N.	← MATERIALE CONTENUTO NEL PRODOTTO, QUANTITÀ DI SACCHI NEL PALLET, PESO NETTO PALLET E NUMERO LOTTO PRODUTTORE, VENDITORE, DATA DI PRODUZIONE
PRODUCER: DECOFROST SA de CV SAN ANDRES ATOTO 165-D COL. SAN ESTEBAN NAUCALPAN DE JUÁREZ EDO. DE MÉXICO, CP. 53550 MÉXICO	SOLD BY: SAPI IMPIANTI S.R.L. Z.I. LOC. IL PIANO 53031 CASOLE D'ELSA SIENA - ITALY TEL. +39 0577 949 110 FAX. +39 0577 947 828 MAIL: INFO@SAPIIMPIANTI.COM	(EN) PRODUCTION DATE (ES) FECHA PRODUCCIÓN/...../.....	

5. CARATTERISTICHE DEL VETRO

Vetro trattabile: Vetro sodico calcico (contenitori, sistemi di illuminazione, oggetti in vetro) e cristallo

Vetro non trattabile con il processo di satinatura: Vetro borosilicato.

Per una corretta esecuzione della satinatura è molto importante ricevere più informazioni possibili sul vetro che andrà ad essere trattato.

Al fine di ottenere una buona satinatura, è importante rimuovere con lo sgrassaggio il trattamento superficiale presente sugli articoli in vetro.

NOTA 1: Prove preliminari di satinatura sono sempre raccomandabili

Anche nella satinatura del vetro sodico calcico si possono riscontrare dei difetti. Riportiamo nella seguente tabella le cause dei difetti di satinatura più comuni:

<u>POSSIBILI DIFETTI</u>	<u>POSSIBILI CAUSE</u>
Satinatura assente	- Vetro non idoneo (borosilicato)
Satinatura disomogenea	- Insufficiente agitazione del bagno di satinatura - bagno di satinatura esausto
Satinatura con macchie elicoidali lucide	- Vetro con corde
Satinatura con aloni verticali	- Concentrazione troppo alta di fluoro
Satinatura lucida	- bagno di satinatura esausto - Concentrazione troppo alta di fluoro - Concentrazione troppo bassa di acqua
Satinatura iridescente	- Articoli freddi che, in seguito a shock termico, creano umidità al loro interno
Satinatura ruvida	- Concentrazione troppo alta di fluoro - tempo di immersione troppo lungo - temperatura del bagno di satinatura troppo alta
Satinatura con macchie bianche	- lavaggio troppo ricco di sali

6. COMPOSIZIONE DEL BAGNO DI SATINATURA

Il SAPIFROST va miscelato in preparazione con acido HCL 32% oppure con acido HF 40%.

Con SAPIFROST si possono realizzare 2 miscele da usare a seconda del vetro da opacizzare e del risultato che si vuole ottenere:

- 1) 100 kg di SAPIFROST + 38/40 lt acido HCL = RISULTATO BIANCO
- 2) 100 kg di SAPIFROST + 38/40 lt acido Hf = RISULTATO BIANCO TENDENTE AL BRILLANTE

La prima soluzione viene utilizzata principalmente per bottiglie, profumi e cosmetica mentre la seconda soluzione viene usata preferibilmente per lampade e anche per vetri a 3 strati opalini.

Entrambe le composizioni possono essere usate con macchine da satinatura automatiche, semiautomatiche e manuali; la cosa importante è che siano rispettati i vari passaggi:



7. PREPARAZIONE DEL NUOVO BAGNO DI SATINATURA

Al momento della dissoluzione della polvere SAPIFROST nell'endotermiche che provocano il raffreddamento della soluzione del bagno di satinatura fino a temperature anche inferiori ai - 10°C.

E

stabilizzare la temperatura del bagno tra i 20 ed i 25°C:

- “ Preparare il bagno iniziale di satinatura almeno 12 ore prima della miscela per tutta la durata del recupero termico;
- “ Non accendere sistemi di riscaldamento della vasca in cui è presente il nuovo bagno per almeno le prime 8/12 ore;
- “ Nel caso si lasci decantare la miscela mentre effettua il recupero termico, è necessario iniziare l

NOTA: Mantenere in agitazione la miscela soltanto con agitatori a pale o ad elica. Le pompe riscalda troppo il bagno di satinatura, rompendo legami chimici e pregiudicando la qualità della satinatura stessa. Un bagno di satinatura nuovo spesso produce una satinatura molto aggressiva e quindi non conforme perché troppo ruvida. Il problema si risolve facendo lavorare inizialmente il bagno con degli articoli di scarto per un tempo proporzionale al volume del bagno stesso e alla dimensione degli scarti usati.

8. MANTENIMENTO DEL BAGNO DI SATINATURA

E

effetti:

- ~ Reazione della soluzione con il vetro
- ~ Trascinamento fuori dalla vasca della soluzione da parte degli articoli trattati

Per questo si rende necessario una periodica aggiunta di soluzione al fine di mantenere inalterato sia il livello che la composizione del bagno.

E

disporre di un miscelatore collegato con una pompa alla vasca di satinatura dove sia possibile preparare e mantenere in agitazione la soluzione con le percentuali corrette, in modo da avere sempre pronta la soluzione all

Una volta o due all

9. DEPURAZIONE DELLE ACQUE REFLUE

Nelle acque di scarico sono presenti composti di fluoro, di cloro e di ammonio. L'attinatura dovrà essere dotato di un sistema di abbattimento degli inquinanti per regolare la concentrazione massima di inquinanti secondo le Normative vigenti

Per neutralizzare il prodotto refluo che rimane dopo il trattamento di attinatura, serve un impianto di depurazione che con vari passaggi e reazioni, abbia la capacità di abbassare gli acidi e
I
L
strippaggio per ammonio.

