



Luglio 2008

Revisione Ottobre 2014

CODICE PRODOTTO: SERIE 2900
DENOMINAZIONE: SMALTO NITRO TERMORESISTENTE

DESCRIZIONE DEL PRODOTTO: Finitura a base di nitrocellulosa, plastificanti monomerici e polimerici ed idonei pigmenti.
IMPIEGO RACCOMANDATO: Verniciatura di macchinari o parti di essi soggetti a temperature fino a 250°C.
MECCANISMO DI INDURIMENTO: Essiccazione fisica per evaporazione dei solventi.

CARATTERISTICHE FISICHE:

Colore: alluminio (cod. 2933), nero opaco (cod. 2934),
Aspetto del film: opaco (10 - 15 gloss)
Peso specifico: 0,93 – 1,00 (alluminio) – 0,95 – 1,05 (nero opaco)
Solidi in peso 20 – 22 % (alluminio) – 35 – 40 % (nero opaco)
Solidi in volume: 13 - 15 % (alluminio) – 25 - 30 % (nero opaco)
Spessore tipico di applicazione: 20 micron
Flash point: 4°C
Viscosità: 60 – 80" Ford 4 a 20°C (alluminio) – 120 – 150" Ford 4 a 20°C (nero opaco)
VOC: 80% (alluminio) – 63% (nero opaco)
758 g./l. (alluminio) – 641 g./l. (nero opaco)

SPESSORE DEL FILM E RESA:

Film secco (micron): 20
Film umido(micron): 70
Resa teorica: mq/kg 10



SMALTO NITRO TERMORESISTENTE serie 2900

PREPARAZIONE DELLA SUPERFICIE:

Tutte le superfici devono essere pulite, asciutte ed esenti da contaminanti. La superficie deve essere valutata e trattata secondo ISO -8504. Terminato il processo di pulizia della superficie da verniciare non lasciare mai il metallo scoperto per più di 12 ore onde evitare la formazione di ossidazioni che possono pregiudicare la durata dei prodotti vernicianti successivamente applicati.

Acciaio al carbonio:

Per lo sgrassaggio manuale utilizzare NASON ANTISILICONE (cod. 1001).

CONDIZIONI DURANTE L'APPLICAZIONE:

La temperatura del supporto deve essere di almeno 3°C sopra il punto di rugiada (dew point) dell'aria. Una buona ventilazione è tassativamente richiesta per assicurare una corretta essiccazione.

METODO DI APPLICAZIONE:

Spruzzo: convenzionale od airless

Pennello: no

Rullo: no

DATI DI APPLICAZIONE *:

Diluyente: Diluyente nitro super (cod. 00001)

Dati indicativi per l'applicazione airless:

Pressione all'ugello: 150 kg/cm² o maggiore

Tipo di ugello: 0,012"

Diluizione: 10 - 20%

Dati indicativi per l'applicazione convenzionale:

Pressione serbatoio: 4 - 5 kg./cm²

Pressione dell'aria: 0,8 - 1,2 kg/cm²

Tipo di ugello: 1,5 mm

Diluizione: 20 - 50%



SMALTO NITRO TERMORESISTENTE serie 2900

TEMPO DI ESSICCAZIONE:

Il tempo di essiccazione dipende generalmente dalla circolazione d'aria, dalla temperatura, dallo spessore del film. I dati indicati corrispondono a condizioni normali di esposizione all'esterno, temperatura di 20°C e spessore del film consigliato, applicato su supporto inerte.

Asciutto in superficie: 15 min

Asciutto al tatto : 1 h

Asciutto in profondità: 4 h

MANIPOLAZIONE E STOCCAGGIO:

Il prodotto deve essere conservato a temperature tra 5 e 35°C. Tenere in luogo asciutto, fresco e ventilato, lontano da fonti di calore. I contenitori devono essere conservati ben chiusi.

Shelf-life: 24 mesi a temperatura da +5°C a +35°C.

Mescolare accuratamente prima dell'uso.

Per ogni informazione riguardante i pericoli e le precauzioni d'uso consultare la Scheda di Sicurezza del prodotto.

Esclusivamente ad uso di utilizzatori professionali.

Prodotto da utilizzare nelle attività esercitate in conformità al Decreto Legislativo 3 aprile 2006, n. 152

*** I parametri applicativi verranno definiti sull'impianto del cliente**

I dati riportati si intendono medi di prove. Quanto indicato circa le modalità di impiego ed i risultati ottenibili con il prodotto corrisponde alle nostre più aggiornate esperienze di applicazioni pratiche, senza tuttavia costituire nostra responsabilità o garanzia per ogni singola applicazione. Si raccomanda pertanto di effettuare sempre delle prove preliminari per confermare l'idoneità del prodotto al caso specifico. La nostra assistenza tecnica è a completa disposizione della clientela per ogni necessità.