



Luglio 2008

Revisione Ottobre 2014

CODICE PRODOTTO: SERIE 2800

DENOMINAZIONE: SMALTO NITRO OPACO

DESCRIZIONE DEL PRODOTTO: Finitura a base di nitrocellulosa, plastificanti monomerici e polimerici ed idonei pigmenti.

IMPIEGO RACCOMANDATO: Viene utilizzato nella verniciatura di utensili, macchinari industriali (pompe, motori elettrici), dei più svariati oggetti ed in tutti quei casi in cui sia richiesta la manipolazione in tempi brevissimi.

MECCANISMO DI INDURIMENTO: Essiccazione fisica per evaporazione dei solventi.

CARATTERISTICHE FISICHE:

Colore: a richiesta. Tinte ottenibili con nostro sistema tintometrico utilizzando il legante 12021

Aspetto del film: opaco (10 – 15 gloss)

Peso specifico: 0,98 – 1,05 kg./l.

Solidi in peso 40 - 45%

Solidi in volume: 30 - 35%

Spessore tipico di applicazione: 20 micron

Flash point: 4°C

Viscosità: 120 – 150" Ford 4 a 20°C

VOC: 63%

630 g./l.



SMALTO NITRO OPACO serie 2800

SPESSORE DEL FILM E RESA:

Film secco (micron):	20
Film umido(micron):	70
Resa teorica: mq/kg	12

PRIMERS CONSIGLIATI:

Fondo primer nitro (cod. 4212); Titanfer antiruggine ai fosfati di zinco (serie 4000, 4000AP); Antiruggine a rapida essiccazione (serie 4100); Wash Primer (cod. B259).

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:

Non si consiglia l'applicazione diretta su supporti metallici in acciaio. Le superfici devono essere preparate con un primer anticorrosivo idoneo.

NOTE:

A causa della natura delle materie prime impiegate il prodotto usato tal quale non aderisce direttamente al metallo e deve quindi essere applicato su una mano di fondo nitro resistente. Catalizzando il prodotto con l'INDURITORE ACIDO (cod. 1502) si ottiene un film che aderisce perfettamente su ferro e acciaio.

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/cm ² o maggiore
Tipo di ugello:	0,012"
Diluizione:	20 - 25%

Dati indicativi per l'applicazione convenzionale:

Pressione serbatoio:	4 - 5 kg./cm ²
Pressione dell'aria:	0,8 - 1,2 kg/cm ²
Tipo di ugello:	1,5 mm
Diluizione:	25 - 30%

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:	30 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.