



## **H0010R3 SCHEDA TECNICA SMALTO SERIE 50000 REVISIONE NUMERO 3 DEL 23/08/02**

### **DENOMINAZIONE E CARATTERISTICHE PRINCIPALI**

Smalto sintetico riempitivo a rapida essiccazione per interno ed esterno caratterizzato da discreta brillantezza ed elevata idrorepellenza dopo sole 4 ore dall' applicazione. La prova delle quadrettatura ha rilevato perdite del 25-30% circa per cui se ne sconsiglia l' applicazione diretta sul ferro.

Presenta una discreta elasticità e difficilmente si scalfisce con matita del tipo 3H. Molto buona la resistenza alla luce per tutte le tinte, esclusi i bianchi che tendono ad ingiallire, e così pure la resistenza all' acqua ed alle sostanze oleose; si presta per le applicazioni elettrostatiche. Normalmente se ne sconsiglia l' uso per manufatti pregiati che per la loro natura rimangono all' esterno.

### **SETTORE DI IMPIEGO**

Verniciatura di macchine agricole, edili e carrozzerie industriali in genere.

### **PREPARAZIONE DELLA SUPERFICIE E CICLO APPLICATIVO**

E' indispensabile osservare sempre le norme per un' accurata pulizia del supporto che deve essere esente da oli e grassi. A seconda di come si presenta la superficie si può effettuare un trattamento di decapaggio o di sabbiatura fino a raggiungere un profilo di ancoraggio da 25 a 50 micron.

Applicare quanto prima antiruggine del tipo IRIFER R (per interno) od IRIFER FZ (per esterno).

Non lasciare il metallo scoperto durante la notte prima di essere verniciato per evitare la formazione di ruggine o altre contaminazioni.

### **MODALITA' E CONSIGLI PER L' USO**

L' applicazione si può effettuare con apparecchiature a spruzzo sia del tipo misto aria che airless.

Per ottimizzare lo spruzzo potrebbero essere richieste regolazioni della pressione e variazioni delle dimensioni dell' ugello. Si consiglia un rapporto di diluizione del 20-30 % circa con DILUENTE SINTETICO R, particolarmente indicato nel periodo estivo. Nella stagione invernale può risultare idoneo l' impiego del DILUENTE NITRO ANTINEBBIA. La seconda mano deve essere applicata prima della completa evaporazione del solvente oppure solamente quando il film risulta perfettamente asciutto onde evitare il possibile sollevamento della mano sottostante. Quando si ha a che fare con finiture "pregiate" è sempre opportuno l' impiego dello smalto 60000.

### **CARATTERISTICHE TECNICHE DELLO SMALTO 50000**

<b>CATALISI</b>	----%
<b>RESA TEORICA(1)</b>	6/7 m <sup>2</sup> /Kg
<b>SPESSORE CONSIGLIATO</b>	50-60 microns
<b>BRILLANTEZZA</b>	min 80 gloss
<b>ESSICCAZIONE A 25° C</b>	24-36 ore
<b>ESSICCAZIONE A 50° C</b>	3 ore

**LA RESA DELLO SMALTO E' FORTEMENTE INFLUENZATA DALLA TINTA  
GARANZIA ALLO STOCCAGGIO: 1 ANNO DALLA DATA DI FABBRICAZIONE**

**COLORIFICIO DAMIANI S.r.l.**

Via S.Rocco, 10/1/A- 420027 Montecchio Emilia (RE) – Tel. 0522/864862- Fax 0522/865796  
P.IVA e Cod. Fisc. 01234050357



## H0010R3 SPECIFICHE TECNICHE NEUTRO SERIE 50000 REVISIONE NUMERO 3 DEL 23/08/02

SMALTO A RAPIDA ESSICAZIONE A BASE DI RESINE ALCHIDICHE E FENOLICHE  
RAPPORTO DI PIGMENTAZIONE CONSIGLIATO: 80/20  
RAPPORTO DI CATALISI: -----

SPECIFICA	METODICA INTERNA	VALORE, INTERVALLO E UNITA' DI MISURA
ASPETTO*	MD 01	fluido giallastro
PROVA DI STESURA*	MD 02	film pulito
PESO SPECIFICO*	MD 03	1.135-1.157 g/cm <sup>3</sup>
VISCOSITA'*	MD 06	800-1400 cP
RESIDUO SECCO	MD 08	65.2-69.2% peso/peso
BRILLANTEZZA*	MD 09	minimo 80 gloss
ESSICAZIONE A 25° C*	MD 16	fuori impronta in 12 ore** completa in circa 24-36 ore**
ESSICAZIONE A 50° C	MD 17	completa in circa 3 ore**

\* Le specifiche contrassegnate con l' asterisco vengono verificate per tutti i lotti prodotti

\*\* I dati indicati sono funzione della tinta realizzata e dello spessore applicato.

Le metodiche di analisi utilizzate sono state messe a punto con anni di esperienza di laboratorio e sono a disposizione per la consultazione.

I valori sopraindicati sono validi per il neutro: gli smalti ottenuti con il neutro stesso hanno valori diversi, in funzione della tinta realizzata, e dei valori relativi ai vari ingredienti che entrano in formulazione.

Il prodotto si presta alla preparazione di smalti semilucidi con l' aggiunta del 2/3% di polvere opacizzante OK 500, e di smalti opachi mediante l' aggiunta del 5% della stessa polvere.

Il prodotto può essere addizionato con circa il 3/5% di Additivo Vestosint nelle 2 grane per ottenere smalti testurizzati.

Il neutro non si presta alla preparazione di smalti metallizzati.

Il neutro non si presta alla preparazione di smalti bianchi in quanto tende ad ingiallire.

Gli smalti ottenuti con il neutro serie 50000 sono sensibili all' umidità: un eccesso della stessa provoca l' opacizzazione della finitura.

Per maggiori dettagli vedere la scheda tecnica.

**COLORIFICIO DAMIANI S.r.l.**

Via S.Rocco, 10/1/A- 420027 Montecchio Emilia (RE) – Tel. 0522/864862- Fax 0522/865796  
P.IVA e Cod. Fisc. 01234050357