



# NOTIZIARIO TECNICO



## **H0019R3 SCHEDA TECNICA SMALTO METALLIZZATO REVISIONE NUMERO 3 DEL 26/08/02**

### **DENOMINAZIONE E CARATTERISTICHE PRINCIPALI**

Smalto sintetico a rapida essiccazione per la realizzazione di rivestimenti ad effetto metallizzato o martellato. Dotato di buona brillantezza ed elevata idrorepellenza dopo sole 4 ore dall'applicazione, a film completamente asciutto presenta una buona resistenza al graffio, agli olii e grassi ed agenti atmosferici in genere.

### **SETTORE DI IMPIEGO**

Il prodotto è indicato in tutti quei casi in cui si intende ottenere un effetto martellato, metallizzato, fluorescente, perlato in un veicolo sintetico.

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

E' indispensabile osservare sempre le norme per un' accurata pulizia del supporto che deve essere esente da olii e grassi. A seconda di come si presenta la superficie si può effettuare un trattamento di decapaggio o di sabbatura 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. In tutti i casi in cui si intendono realizzare tinte perlate e fluorescenti è indicato applicare lo smalto metallizzato su di un fondo bianco, per esempio il nostro Vibipox.

### **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.

### **CARATTERISTICHE TECNICHE DELLO SMALTO METALLIZZATO**

<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 90 gloss
<b>ESSICCAZIONE A 25° C</b>	24 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



# NOTIZIARIO TECNICO **DAMIANI**



## **H0019R3 SPECIFICHE TECNICHE NEUTRO SERIE METALLIZZATO REVISIONE NUMERO 3 DEL 26/08/02**

SMALTO A BASE DI RESINE ALCHIDICHE

RAPPORTO DI PIGMENTAZIONE CONSIGLIATO: 90/10

RAPPORTO DI CATALISI: -----

SPECIFICA	METODICA INTERNA	VALORE, INTERVALLO E UNITA' DI MISURA
ASPETTO*	MD 01	fluido ambrato trasparente
PROVA DI STESURA*	MD 02	film pulito
PESO SPECIFICO*	MD 03	0.974-0.994
VISCOSITA'*	MD 06	300-400 cP
RESIDUO SECCO	MD 08	49.9-53.9% peso/peso
BRILLANTEZZA*	MD 09	minimo 90 gloss
ESSICAZIONE A 25° C*	MD 16	fuori impronta in 12 ore** completa in circa 24 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 è ideale per la preparazione di smalti metallizzati, martellati, perlati e fluorescenti.

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