



H0007R3 SCHEDA TECNICA SMALTO 120000 REVISIONE NUMERO 3 DEL 23/08/02

DENOMINAZIONE E CARATTERISTICHE PRINCIPALI

Smalto sintetico a forno con reticolazione a 120 gradi caratterizzato da una buona brillantezza, ottima elasticità ed elevato ancoraggio direttamente su ferro. A film completamente asciutto presenta notevole resistenza al graffio, agli oli, grassi ed agenti atmosferici in genere; si presta per le applicazioni elettrostatiche.

SETTORE DI IMPIEGO

Verniciatura di scaffalature metalliche, componenti meccanici e di arredo 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 sabbatura fino a raggiungere un profilo di ancoraggio da 25 a 50 micron. Applicare quanto prima antiruggine del tipo IRIFER R (per interno) o 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 % circa con DILUENTE SINTETICO R. 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. Lasciare che il supporto verniciato appassisca per almeno 30 minuti prima della cottura, per evitare che la reticolazione troppo rapida possa dar luogo a fenomeni di puntinatura indesiderati. Per ottenere la reticolazione completa occorre cuocere il prodotto a 120°C per 30-40 minuti. Se si vuole migliorare l' ancoraggio si può catalizzare in rapporto del 5-10 % con INDURITORE ACIDO 2030.

CARATTERISTICHE TECNICHE DELLO SMALTO 120000

CATALISI	----%
RESA TEORICA(1)	6/7 m ² /Kg
SPESSORE CONSIGLIATO	40-50 microns
BRILLANTEZZA	min 85 gloss
ESSICCAZIONE A 25° C	impossibile
ESSICCAZIONE A 120° C	30-40 minuti

(1) 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



H0007R3 SPECIFICHE TECNICHE NEUTRO SERIE 120000 REVISIONE NUMERO 3 DEL 23/08/02

SMALTO A FORNO A BASE DI RESINE ALCHIDICHE E MELAMMINICHE
RAPPORTO DI PIGMENTAZIONE CONSIGLIATO: 70/30
RAPPORTO DI CATALISI: -----

SPECIFICA	METODICA INTERNA	VALORE, INTERVALLO E UNITA' DI MISURA
ASPETTO*	MD 01	fluido paglierino
PROVA DI STESURA*	MD 02	film pulito
PESO SPECIFICO*	MD 03	0.990-1.010 g/cm ³
VISCOSITA'*	MD 06	60-100 secondi
RESIDUO SECCO	MD 08	60.5?2% peso/peso
BRILLANTEZZA*	MD 09	minimo 85 gloss
ESSICAZIONE A 25° C*	MD 16	non avviene
ESSICAZIONE A 120° C*	MD 17	completa in circa 30-40 minuti

* 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 si presta alla preparazione di smalti metallizzati. Il neutro non è adatto per la preparazione di tinte chiare in quanto la cottura provoca inevitabilmente un ingiallimento.

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