

NITRO INDUSTRIAL SATIN

Serie 0003
Smalto nitrosintetico superiore satinato

Dati principali
Sistema: Monocomponente 1K

Natura: Solvente

Confezioni disponibili: 4 kg - 20 kg

Tintometria: Tinteggiabile con Coloranti a solvente Unisol Pro Serie O200

Mazzette e cartelle colori: Ral 841 GL, Ncs 1950, Color Box, 1040 Pro-Carrozzeria Industriale

Caratteristiche tecniche

Smalto nitrosintetico monocomponente satinato formulato con nitrocellulosa, resine alchidiche e plastificanti che caratterizzano il prodotto per altissima rapidità di essiccazione, aspetto satinato e buona resistenza a oli e grassi. Il prodotto è idoneo per applicazioni su metallo destinate all'interno e all'esterno.

Campi di impiego

Come smalto nitrosintetico di finitura per la verniciatura di carpenteria metallica, contenitori metallici, componentistica e oggettistica, ricambi di macchine agricole e in tutti quei casi in cui sia richiesta la manipolazione del manufatto verniciato in tempi brevissimi.

PREPARAZIONE DEI SUPPORTI

Nel caso in cui lo smalto in questione debba essere applicato su manufatti e superfici destinate all'esterno e dove sia richiesta una protezione anticorrosiva e passivante, è necessario applicare preventivamente un fondo. Per tale motivo, le indicazioni relative alla preparazione del supporto sono vincolate alla selezione del primer. Pertanto, risulta necessario fare riferimento alla scheda tecnica di quest'ultimo sia per quanto riguarda le modalità di preparazione della superficie che per quanto riguarda le tempistiche di riverniciatura. Si consiglia di consultare il servizio di assistenza tecnica o il supporto commerciale al fine di individuare i possibili primer da applicare preventivamente in virtù della tipologia del manufatto e della superficie da rivestire.

APPLICAZIONE
Condizioni applicative

L'applicazione del prodotto può essere influenzata dalle condizioni ambientali (tra cui umidità e temperatura), dalla conformazione del manufatto da trattare e dagli spessori da applicare. Risulta necessario porre particolare attenzione alla tipologia di impianto applicativo in quanto i diversi layout e le diverse condizioni strutturali degli stessi sistemi applicativi possono incidere in maniera variabile a seconda dei casi e possono intervenire su parametri tecnici fondamentali quali: l'efficienza di trasferimento del prodotto verniciante, l'over spray, l'aspetto estetico ottenuto, la verticalità del prodotto e le facilità o la complessità di applicazione. Si consiglia, a tal proposito, di contattare il reparto di assistenza tecnica, ove indispensabile, per effettuare i rilievi e le consulenze necessarie nel caso in cui debbano effettuarsi applicazioni su impianti complessi.

| ATTREZZATURA | VISCOSITA' | UGELLO | PRESSIONE | NOTE |
|------------------------------|------------------------|--------------|-------------|------|
| AEROGRAFO PISTOLA A TAZZA | 25" - 45" Tazza Ford 4 | 1,4 - 1,7 mm | 3,5 - 4 bar | - |

CONDIZIONI AMBIENTALI
Temperatura dell'ambiente 5°C - 35°C

Temperatura del supporto 5°C - 35°C

Umidità relativa 60 %

Stabilità a magazzino

2 anni in contenitori originali sigillati, integri e protetti dal gelo e dal caldo eccessivo ad una temperatura non inferiore a +5°C e non superiore a +30°C.

NITRO INDUSTRIAL SATIN

Serie 0003

PARAMETRI TECNICI

| | | | | | |
|---------------------------|--|----------------------------------|---------|----------------------------------|--|
| Resa media teorica | 6,4 m ² /kg per strato allo spessore di 50 μ secchi | Applicazione | Spruzzo | Diluizione | 25-30% con Anti-blooming Nitro Thinner Serie D0002 |
| Brillantezza | 10 - 20 gloss | Spessore umido per strato | 140 μ | Spessore secco per strato | 40 μ |
| N° strati | 1 o 2 strati fino a raggiungere lo spessore totale idoneo | Spessore secco totale | 60 μ | Consumo medio teorico | 156,5 g/m ² |

ESSICCAZIONE

| | | | | | |
|-------------------------------------|-----------|-----------------------------------|-------------|------------------------------------|---------------|
| Intervallo di riverniciatura | 8 - 9 ore | Essiccazione ad aria | 20°C - 25°C | Essiccazione fuori polvere | 5 - 10 minuti |
| Essiccazione al tatto | 30 minuti | Essiccazione in profondità | 15 - 24 ore | Polimerizzazione totale | 4 giorni |
| Appassimento | - | Essiccazione a forno | - | Resistenza alla temperatura | - |

AVVERTENZE E RACCOMANDAZIONI

- Il grado di brillantezza è influenzato dallo spessore applicato e dall'intensità del colore prescelto. Maggiore è il grado di satinatura, minori sono le resistenze alla lucidatura.
- Tale top coat, non contenendo pigmenti anticorrosivi, non può garantire prestazioni passivanti. Se il manufatto da verniciare dovesse essere destinato all'esterno o nel caso in cui siano richieste proprietà anticorrosive, si consiglia la preliminare applicazione di un idoneo primer anticorrosivo.
- Quando l'applicazione avviene in condizioni di umidità molto elevata ed in presenza di basse temperature, il film tende a velare e opacizzare. Per ridurre questo inconveniente è possibile utilizzare una piccola quantità (3-4%) di Anti-Whitening Serie O996 da miscelarsi nel diluente in uso.
- La precisione della tinta deve essere valutata a prodotto completamente essiccato.
- A norma di legge e per soddisfare tutte le direttive locali e nazionali è obbligatorio inviare al cliente la scheda di sicurezza del prodotto realizzato e applicare sull'imballo dello stesso, l'etichetta di legge stampabile tramite il software tintometrico Formulab.
- Quando vengono selezionati colori saturi e brillanti (rossi, arancio, gialli) è necessario l'utilizzo di uno specifico primer bianco.
- Dopo aver erogato le paste coloranti nel componente neutro, si raccomanda di procedere velocemente alla miscelazione onde evitare problemi di disomogeneità di tinta e puntinatura del film.
- Il prodotto può essere applicato anche su manufatti e superfici in legno

NITRO INDUSTRIAL SATIN

Serie 0003

DATI TECNICI DI FORNITURA

| | | | | | |
|-----------------------------|-------------------------|----------------------------------|---------|------------|-------------|
| Composizione | <i>Nitro modificato</i> | % residuo secco in peso | 43 ± 2% | Cov | 645 ± 2 g/l |
| Tinta di riferimento | <i>Bianco</i> | % residuo secco in volume | 29 ± 2% | Sov | 57 ± 2% |

| | PESO SPECIFICO | BRILLANTEZZA | VISCOSITA` |
|------------------------|----------------|-------------------|---|
| METODO DI PROVA | ISCOL 2 | ISCOL 6 | ISCOL 1 |
| DATI | 0.9 - 1 g/ml | 10 - 20 gloss 60° | 700 - 1000 mPa.s (20°C) Asta 1 Velocità 10 |

BASI TINTOMETRICHE

| TIPOLOGIA BASE | CONFEZIONE BASE | CONFEZIONE COLORATO | % MIX RATIO |
|----------------|-----------------|---------------------|-------------|
| BASE NEUTRA | 3.4 kg | 4 kg | 85 - 15 |
| | 17 kg | 20 kg | |

NOTE

Pulizia degli strumenti:

A fine lavoro, accertarsi di effettuare un'accurata pulizia degli attrezzi (pistole, impianti di verniciatura, imballi) con specifico diluente legato al prodotto. Riporre tutte le strumentazioni completato il periodo di asciugatura.

Etichettatura sanitaria:

Ottemperare alle norme vigenti in materia di sicurezza e ambiente, maneggiando con cura i prodotti e consultando sempre le schede di sicurezza di riferimento.

Note aggiuntive:

- Quanto riportato nella presente scheda tecnica è ottenuto tramite l'utilizzo esclusivo di prodotti Damiani (prodotti vernicianti, catalizzatori, diluenti) applicati secondo le specifiche indicate. L'utilizzo di materiali provenienti da altre aziende di settore in cicli misti con prodotti Damiani, può compromettere le prestazioni del ciclo applicato. In virtù di ciò l'azienda non garantisce il risultato finale.
- I tempi relativi al pot life e alle varie essiccazioni fanno riferimento ad una temperatura standard di 20°C, eccetto i casi in cui viene espressamente indicato.
- Si specifica che il grado di brillantezza indicato e collaudato, può variare in fase applicativa in quanto può essere influenzato dai seguenti fattori: colore realizzato, spessori applicati, strati applicati, condizioni ambientali, diluente utilizzato, catalizzatore diverso da quello stabilito in scheda tecnica.
- Le rese sono teoriche si intendono per strato e hanno funzione orientativa in quanto possono essere influenzate dal colore e dal sistema applicativo. Si consiglia di effettuare un controllo tramite prova pratica.

MAGGIORI INFORMAZIONI



RICHIEDI ASSISTENZA


+39 3517862261

Tutti i dati contenuti nel documento sono stati verificati e considerati attendibili. Rimane in capo all'utilizzatore la responsabilità dell'utilizzo del prodotto da applicare in conformità a quanto indicato in scheda tecnica. Ogni eventuale utilizzo del prodotto difforme da quanto indicato in scheda tecnica secondo i parametri di preparazione del prodotto, del supporto, di essiccazione e applicativi e al di fuori di quanto previsto dai cicli di verniciatura consigliati e dalle preparazioni delle superfici idonee, deve ritenersi imputabile all'utilizzatore e pertanto esime la produttrice da ogni e qualsiasi responsabilità e/o garanzia. L'utilizzatore è comunque tenuto a controllare e a verificare l'idoneità dei prodotti selezionati in funzione dell'utilizzo specifico che ne intende fare. Per eventuali informazioni relativamente ai cicli di verniciatura, alle condizioni applicative e alle caratteristiche tecniche dei prodotti, si consiglia di contattare il servizio di assistenza tecnica del laboratorio Damiani. Si precisa che l'immagine dell'imballo potrebbe avere finalità di placeholder e potrebbe, quindi, costituire un riferimento indicativo. Le confezioni indicate possono variare a seconda delle integrazioni o delle modifiche previste dai listini annuali. Il presente documento sostituisce tutte le versioni precedenti. Si consiglia, in ogni caso, per meglio comprendere i parametri della scheda tecnica, di far riferimento agli allegati relativi alle note esplicative. La versione aggiornata della seguente scheda tecnica inserita nella sezione specifica sul sito web www.color-damiani.com, è da ritenersi l'unica vincolante.

ESTALIA Performance Coatings Spa

 Via Giacomo Matteotti, 160 - 25014 Castenedolo - Brescia - Italia - Tel. +39 030 21 35 55 - Fax +39 030 27 31 664 - www.franchi-kim.it - www.estaliacoatings.com