



NOTIZIARIO TECNICO



H0115R0 SCHEDA TECNICA SMALTO REFOR IDRO SL REVISIONE NUMERO 0 DEL 26/07/02

DENOMINAZIONE E CARATTERISTICHE PRINCIPALI

Smalto sintetico idrodiluibile a forno semilucido con cottura a 130 gradi centigradi. Il prodotto, formulato nel massimo rispetto dell'ambiente, oltre a presentare bassissime emissioni di solvente in atmosfera, risulta quasi completamente atossico, perciò non emana neanche cattivo odore nè alcun tipo di vapore irritante durante la fase di essiccazione in forno. Ideale per applicazione diretta sui supporti di normale impiego in carpenteria e nell'industria, rivela una buonissima durezza superficiale, nonchè ottima resistenza alle sollecitazioni chimiche e meccaniche; si presta ad essere impiegato mediante applicazione elettrostatica.

SETTORE DI IMPIEGO

Per la verniciatura in carpenteria industriale e di oggettistica metallica 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.

Può essere applicato direttamente su qualsiasi tipo di supporto metallico, tuttavia per cicli altamente anticorrosivi si consiglia l'applicazione di una mano di fondo HYDROFER , HYDROFOND o HYDROTERM.

MODALITA' E CONSIGLI PER L'USO

L'applicazione si può effettuare con apparecchiature a spruzzo sia del tipo misto aria che airless, oppure a pennello. Per ottimizzare lo spruzzo potrebbero essere richieste regolazioni della pressione e variazioni delle dimensioni dell'ugello. Si consiglia di diluire il prodotto fino a un massimo del 15 % con acqua demineralizzata o del rubinetto, purchè di durezza non eccessivamente elevata. Applicare l'eventuale seconda mano a distanza di 15/20 minuti e lasciare che il supporto verniciato appassisca per almeno 15-25 minuti prima della cottura, per evitare che la reticolazione troppo rapida possa dar luogo a fenomeni di puntinatura indesiderati. Per ottenere una reticolazione completa del prodotto occorre effettuare una cottura a 13-140°C per 35-40 minuti.

CARATTERISTICHE TECNICHE DELLO SMALTO REFOR IDRO SL

| | |
|----------------------------------|-----------------------|
| RESA TEORICA (1) | 67 m ² /Kg |
| SPESSORE CONSIGLIATO | 50-60 microns |
| BRILLANTEZZA | 30-40 gloss |
| ESSICCAZIONE A 120/130 °C | 35 minuti |

**(1) LA RESA DELLO SMALTO E' FORTEMENTE INFLUENZATA DALLA TINTA
GARANZIA ALLO STOCCAGGIO: 6 MESI 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



H0115R0 SPECIFICHE TECNICHE NEUTRO SERIE REFOR IDRO SL REVISIONE NUMERO 0 DEL 26/07/02

SMALTO IDRODILUIBILE A BASE DI RESINE SINTETICHE E MELAMMINICHE
RAPPORTO DI PIGMENTAZIONE CONSIGLIATO: 85/15
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 | 1.037-1.064 g/cm ³ |
| VISCOSITA'* | MD 06 | 400-600 cP |
| RESIDUO SECCO | MD 08 | 34.5-38.5% peso/peso |
| BRILLANTEZZA* | MD 09 | 30-40 gloss |
| ESSICAZIONE A 130° C | MD 17 | completa in circa 35 minuti |

* Le specifiche contrassegnate con l'asterisco vengono verificate per tutti i lotti prodotti
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 perlati e fluorescenti: per la preparazione di smalti metallizzati è indispensabile l'utilizzo di paste alluminio adatte per sistemi idrodiluibili.

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