

# FENOLCROM SEMI-GLOSSY DTM

Serie 0023

Smalto sintetico fenolico semilucido 1K DTM



### Dati principali

**Sistema:** Monocomponente 1K

**Natura:** Solvente

**Confezioni disponibili:** 25 kg

**Tintometria:** Tinteggiabile con Coloranti a solvente Unisol Pro Serie 0200

**Supporti idonei:** Ferro, Ghisa, Ferro Sabbiato - Sabbiatura Sa 1-2

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

### Caratteristiche tecniche

Fondo finitura semilucido a rapida essiccazione e Direct to Metal per telai e chassis. Il prodotto si caratterizza per notevole potere passivante, ottima resistenza agli oli idraulici e per buon ancoraggio al supporto metallico. È, inoltre, riverniciabile con sé stesso, con smalti nitro, poliuretani e acrilici.

### Campi di impiego

Come mano di fondo finitura fenolica nella verniciatura di telai e chassis di carri agricoli e automezzi industriali, nonché per strutture metalliche, macchine utensili, macchine agricole, carpenteria, gru e impianti di sollevamento, ove sia richiesta un'applicazione diretta su metallo e una funzione anticorrosiva.

## PREPARAZIONE DEI SUPPORTI

La fase di pretrattamento delle superfici da realizzarsi preventivamente all'applicazione del ciclo di verniciatura, è da considerarsi come una delle fasi determinanti per garantire l'efficacia delle performance dei prodotti vernicianti. Prima di applicare, infatti, i rivestimenti è necessario eseguire in maniera ottimale la pulizia della superficie rendendola idonea all'applicazione del ciclo di verniciatura. Si raccomanda, inoltre, che la superficie sia asciutta, pulita, sgrassata e priva di ruggine, nonché di parti incoerenti e incompatibili di precedenti pitture. Si consiglia, comunque, ove sia strettamente necessario e ai fini di realizzare un'operazione a regola d'arte, di contattare l'assistenza tecnica e di consultare le note esplicative allegate alla scheda tecnica. Tali allegati indicano le diverse tipologie di pretrattamento in virtù della superficie che si intende trattare e successivamente verniciare. Tra le principali vengono citate metodologie impattanti o meno, a seconda dello stato del supporto e dell'obiettivo finale che si intende ottenere. Viene fatto riferimento sia ad attività superficiali quali lo sgrassaggio, la pulizia manuale e la depurazione meccanica con apposita attrezzatura, sia ad operazioni quali la raschiatura, la carteggiatura, la picchiettatura, la spazzolatura, sia a procedimenti più "invasivi" quali la sabbiatura leggera o accurata, la granigliatura, la pallinatura e la sabbiatura a umido (o idrosabbiatura).

## 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.

In quanto il prodotto risulta di natura monocomponente e ossidativa, la riverniciatura con sistemi/prodotti bicomponenti acrilici e poliuretani può portare a fenomeni di infragilimento del film. Se la principale richiesta del ciclo risiede nella resistenza alle sollecitazioni meccaniche, risulta opportuno selezionare un fondo di natura epossidico bicomponente.

ATTREZZATURA	VISCOSITA'	UGELLO	PRESSIONE	NOTE
AEROGRAFO PISTOLA A TAZZA	25" - 45" Tazza Ford 4	1,4 - 1,6 mm	3,5 - 4 bar	-
AIR MIX	Definibile in virtù dei criteri di applicazione	11 - 13	60 - 100 bar	-
ELETTROSTATICA	-	-	-	Contattare l'assistenza tecnica per definire l'additivo antistatico idoneo

# FENOLCROM SEMI-GLOSSY DTM

**Serie 0023**

## 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.*

## PARAMETRI TECNICI

**Resa media teorica** 7,4 m<sup>2</sup>/kg per strato allo spessore di 50 μ secchi

**Applicazione** Spruzzo

**Diluizione** 10-15% con Anti-blooming Nitro Thinner Serie D0002

**Brillantezza** 45 - 55 gloss

**Spessore umido per strato** 90 μ

**Spessore secco per strato** 50 μ

**N° strati** 1 o 2 strati fino a raggiungere lo spessore totale idoneo

**Spessore secco totale** 80 μ

**Consumo medio teorico** 135 g/m<sup>2</sup>

## ESSICCAZIONE

**Intervallo di riverniciatura** 20 minuti

**Essiccazione ad aria** 20°C - 25°C

**Essiccazione fuori polvere** 15 - 20 minuti

**Essiccazione al tatto** 2 ore

**Essiccazione in profondità** 1 - 3 giorni

**Polimerizzazione totale** 7 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.
- In quanto il prodotto in questione è a base di oli sintetici, è necessario porre attenzione a fenomeni di autocombustione. Pertanto si consiglia di procedere alla corretta pulizia della cabina di verniciatura dei motori di espulsione dell'aria al fine di togliere tutti i residui del prodotto essiccato, la polvere ed eventuali depositi di over spray. Il materiale asportato prima di essere smaltito deve essere bagnato con acqua e riposto in contenitori stagni.
- In quanto il prodotto è monocomponente e a essiccazione ossidativa, evitare l'applicazione di spessori elevati in un unico strato per non rallentare eccessivamente l'essiccazione.
- Per realizzare una finitura uniforme ottenendo un grado di satinatura/opacizzazione costante, applicare il prodotto in più mani leggere, tentando di mantenere un'applicazione regolare.
- In quanto il prodotto è a base di oli ossidativi, è preferibile applicare spessori non eccessivi al fine di non ridurre i tempi di essiccazione e mantenere le caratteristiche di resistenza all'acqua.
- La precisione della tinta deve essere valutata a prodotto completamente essiccato.
- Dopo aver erogato le paste coloranti nel componente neutro, si raccomanda di procedere velocemente alla miscelazione onde evitare problemi di omogeneità di tinta.
- 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 per i prodotti direct to metal (rossi, arancio, gialli) è necessario applicare due strati da 100 μ umidi di prodotto per verificare la congruità della tinta.
- In fase di colorazione aggiungere l'essiccativo nelle seguenti quantità: 100 g per 20 kg.
- In virtù della particolarità del prodotto, si specifica che il range di brillantezza indicato nei parametri e nei dati tecnici di fornitura, può subire variazioni in eccesso in seguito all'applicazione.

# FENOLCROM SEMI-GLOSSY DTM

**Serie 0023**

## DATI TECNICI DI FORNITURA

<b>Composizione</b>	<i>Sintetico modificato fenolico</i>	<b>% residuo secco in peso</b>	73 ± 2%	<b>Cov</b>	400 ± 2 g/l
<b>Tinta di riferimento</b>	<i>Bianco</i>	<b>% residuo secco in volume</b>	54 ± 2%	<b>Sov</b>	27 ± 2%

	BRILLANTEZZA	PESO SPECIFICO	VISCOSITA`
<b>METODO DI PROVA</b>	ISCOL 6	ISCOL 2	ISCOL 1
<b>DATI</b>	45 - 55 gloss 60°	1.35 - 1.4 g/ml	1300 - 1800 mPa.s (20°C) Asta 2 Velocità 10

## BASI TINTOMETRICHE

TIPOLOGIA BASE	CONFEZIONE BASE	CONFEZIONE COLORATO	% MIX RATIO
BASE NEUTRA	20 kg	25 kg	80 - 20

## 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](http://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](http://www.franchi-kim.it) - [www.estaliacoatings.com](http://www.estaliacoatings.com)