

NOVACROM PRO

Serie 0311
Smalto sintetico 1K a rapida essiccazione lucido

Dati principali
Sistema: Monocomponente 1K

Natura: Solvente

Confezioni disponibili: 23 kg

Tintometria: Tinteggiabile con Coloranti a solvente Unisol Pro Serie 0200

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

Caratteristiche tecniche

Smalto sintetico a rapida essiccazione lucido a base di resine alchidiche particolarmente indicato per la verniciatura di fusti metallici rigenerati e carpenteria in genere. Il prodotto risulta elastico e resistente agli urti meccanici.

Campi di impiego

Come mano di finitura lucida per fusti metallici, bombole, contenitori metallici e carpenteria leggera ove sia richiesta rapidità di essiccazione e ottima brillantezza.

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 - 1,6 mm	3,5 - 4 bar	-
AIR MIX	Varia in base ai parametri di applicazione	11 - 13	60 - 100 bar	-
ELETTROSTATICA	-	-	-	Contattare l'assistenza tecnica per definire l'additivo antistatico idoneo

NOVACROM PRO

Serie 0311

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 8,4 m²/kg per strato allo spessore di 50 µ secchi

Applicazione Spruzzo

Diluizione 10-15% con Synthetic Thinner Serie D0005

Brillantezza 80 - 95 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 120 g/m²

ESSICCAZIONE

Intervallo di riverniciatura 2 - 6 ore

Essiccazione ad aria 20°C - 25°C

Essiccazione fuori polvere 15 - 20 minuti

Essiccazione al tatto 1 - 2 ore

Essiccazione in profondità 1 - 2 giorni

Polimerizzazione totale 7 giorni

Appassimento -

Essiccazione a forno -

Resistenza alla temperatura 80°C

AVVERTENZE E RACCOMANDAZIONI

- 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.
- A polimerizzazione completa, il prodotto non è più sovraverniciabile con sé stesso.
- 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.
- 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 (rossi, arancio, gialli) è necessario l'utilizzo di uno specifico primer bianco.
- In fase di colorazione aggiungere l'essiccativo nelle seguenti quantità: 200 g per 18,4 kg

NOVACROM PRO

Serie 0311

DATI TECNICI DI FORNITURA

Composizione	<i>Alchidico</i>	% residuo secco in peso	72 ± 2%	Cov	377 ± 2 g/l
Tinta di riferimento	<i>Bianco</i>	% residuo secco in volume	56.6 ± 2%	Sov	28 ± 2%

	VISCOSITA`	PESO SPECIFICO	BRILLANTEZZA
METODO DI PROVA	ISCOL 1	ISCOL 2	ISCOL 6
DATI	1800 - 2800 mPa.s (20°C) Asta 3 Velocità 20	1.1 - 1.3 g/ml	80 - 95 gloss 60°

BASI TINTOMETRICHE

TIPOLOGIA BASE	CONFEZIONE BASE	CONFEZIONE COLORATO	% MIX RATIO
BASE NEUTRA	18.4 kg	23 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 in 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.
- 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