

**FONDI A FORNO MT**

rev. 01- Lug.17

**Descrizione del prodotto:**

Fondi anticorrosivi a base di resine alchidiche ed amminiche termoindurenti, formulati con pigmenti esenti da cromo e piombo.  
I film ottenuti, dopo cottura, presentano eccezionale durezza e buone caratteristiche meccaniche.  
Ottima resistenza a carburanti, lubrificanti ed agenti chimici in genere.  
La temperatura di cottura varia dai 110 ai 130°C in base ai tempi di permanenza in forno.  
Buona carteggiabilità dopo essiccazione e buona sovraverniciabilità con smalti ad aria, a forno, nitrosintetici, poliuretanic ed epossidici.  
Adatti per il settore del ciclo e motociclo, macchine agricole e per il giardinaggio, elettrodomestici ed arredamento metallico.

**Proprietà chimico-fisiche:**

<b>Stato fisico</b>	liquido
<b>Colori disponibili</b>	bianco, avorio, grigio
<b>Contenuto in solidi</b>	67 ± 2 %
<b>Solventi</b>	idrocarburi aromatici, acetati
<b>Peso specifico (20°C)</b>	1400 ± 100 g/litro
<b>Viscosità (tazza Ford ø 4 ASTM a 20°C)</b>	100 ± 10 secondi
<b>Brillantezza</b>	25 ± 5 GU

**Stoccaggio:**

Conservare al coperto in ambiente fresco ed asciutto, lontano da fonti di calore. In queste condizioni ed in imballi originali sigillati, il prodotto è garantito 12 mesi dalla data di produzione.

**Applicazione:**

<b>Tipologia</b>	spruzzo
<b>Tipo apparecchiatura</b>	pistola sotto pressione, airless
<b>Caratteristica apparecchiatura</b>	con o senza elettrostatica
<b>Diametro ugello</b>	1.4-1.6 mm

Le superfici da trattare devono essere pulite ed esenti da polvere.  
E' consigliabile l'applicazione in ambiente ben ventilato, con umidità relativa non superiore al 50%.

**Diluizione:**

Per applicazione a spruzzo si consiglia di diluire il prodotto come segue:

**100** parti in peso di FONDO A FORNO MT  
**10** parti in peso di DILUENTE SINTETICO

Caratteristiche applicative:

<b>Viscosità (tazza Ford ø 4 ASTM a 20°C)</b>	22 secondi
<b>Spessore film secco</b>	60 ± 10 µm
<b>Resa teorica</b>	4 - 5 m²/kg

---

<b>Cicli consigliati:</b>	<b>Pre-trattamento supporto</b>	sgrassaggio chimico fosfatazione con sali di ferro o zinco
---------------------------	---------------------------------	---

---

<b>Condizioni di cottura:</b>	20 minuti/130°C (manufatto) 30 minuti/110°C (manufatto)
-------------------------------	--

---

<b>Proprietà meccaniche:</b>	Le prove sono state eseguite ad una temperatura di $20 \pm 5^\circ\text{C}$ dopo 12 ore dalla polimerizzazione.
<b>Supporto</b>	pannello in ferro sgrassato spessore $0,9 \pm 0,1$ mm
<b>Spessore del film di vernice</b>	$60 \pm 10$ $\mu\text{m}$
<b>Flessibilità (mandrino conico)</b>	da 3 a 20 mm nessuna fessurazione
<b>Adesione (pettine 1 mm)</b>	100/100
<b>Durezza Wolf-Wilburn</b>	4H – 5H

---

<b>Resistenze:</b>	Le prove sono state eseguite ad una temperatura di $20 \pm 5^\circ\text{C}$ dopo 7 giorni dalla polimerizzazione.
<b>Supporto</b>	pannello in ferro sgrassato spessore $0,9 \pm 0,1$ mm
<b>Spessore del film di vernice</b>	$60 \pm 10$ $\mu\text{m}$
<b>Nebbia salina ASTM B117 (312 ore)</b>	penetrazione max 3 mm per lato incisione
<b>MEK (100 dc cotone)</b>	film inalterato
<b>Resistenza chimica</b>	ottima resistenza a lubrificanti, carburanti e detergenti

---

<b>Precauzioni di sicurezza:</b>	Questo prodotto è stato studiato per essere utilizzato esclusivamente da applicatori professionisti in impianti industriali. Non dovrebbe essere impiegato senza osservare le norme di sicurezza descritte sulle schede che la COVECO ITALIA fornisce ai suoi clienti. Se tali schede non venissero fornite insieme con la scheda tecnica, vi preghiamo di farne richiesta prima di utilizzare il prodotto.
----------------------------------	--

---

<b>Responsabilità:</b>	Le informazioni fornite in questa scheda sono elaborate in base alle nostre migliori conoscenze attuali e, nel caso di variazioni dovute a nuove tecnologie e/o sviluppi del settore, saranno modificate. Questi dati devono essere considerati tuttavia quali informazioni senza alcun valore vincolante e non esimono il cliente dall'eseguire propri controlli sui prodotti forniti allo scopo di stimarne l'idoneità ai procedimenti ed ai fini previsti. L'applicazione, l'impiego e la trasformazione dei prodotti hanno luogo al di fuori delle nostre possibilità di controllo e ricadono, pertanto, sotto l'esclusiva responsabilità del cliente.
------------------------	--

---