

SMALTI A FORNO AT

rev. 01- Lug.17

Descrizione del prodotto:

Smalti a base di resine alchidiche ed amminiche termoindurenti.
I film ottenuti, dopo cottura, presentano eccezionale durezza e buone caratteristiche meccaniche.
Ottima resistenza a carburanti, lubrificanti ed agenti chimici in genere.
Formulati con pigmenti esenti da cromo e piombo con buone caratteristiche di solidità alla luce e resistenza all'esterno.
La temperatura di cottura varia dai 150 ai 200°C in base ai tempi di permanenza in forno.
Gli smalti sono disponibili in una vasta gamma di colori in versione brillante, satinata ed opaca e possono inoltre essere formulati in modo da soddisfare le esigenze di ogni singolo cliente.
Adatti per il settore del ciclo e motociclo, macchine agricole e per il giardinaggio, elettrodomestici ed arredamento metallico.

Proprietà chimico-fisiche:

Stato fisico	liquido
Contenuto in solidi	70 ± 5 %
Solventi	idrocarburi aromatici, acetati
Peso specifico (20°C)	1200 ± 100 g/litro
Viscosità (tazza Ford ø 4 ASTM a 20°C)	100 ± 10 secondi
Colore strumentale	$\Delta E \leq 0,5$

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:

Tipologia	spruzzo
Tipo apparecchiatura	pistola sotto pressione, airless
Caratteristica apparecchiatura	con o senza elettrostatica
Diametro ugello	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 SMALTO A FORNO AT
10 parti in peso di DILUENTE SINTETICO

Caratteristiche applicative:

Viscosità (tazza Ford ø 4 ASTM a 20°C)	22 secondi
Spessore film secco	40 ± 10 µm
Resa teorica	10 - 12 m²/kg

Cicli consigliati:	Pre-trattamento supporto	sgrassaggio chimico fosfatazione con sali di ferro o zinco
	Ciclo consigliato	fondo a forno MT (spessore 60 ± 10 µm)

Condizioni di cottura:	30 minuti/150°C(manufatto) 20 minuti/170°C (manufatto) 5 minuti/200°C (manufatto)
------------------------	---

Proprietà meccaniche:	Le prove sono state eseguite ad una temperatura di 20 ± 5°C dopo 12 ore dalla polimerizzazione.	
	Supporto	pannello in ferro sgrassato spessore 0,9 ± 0,1 mm
	Spessore del film di vernice	40 ± 10 µm
	Flessibilità (mandrino conico)	da 3 a 20 mm nessuna fessurazione
	Adesione (pettine 1 mm)	100/100
	Durezza Wolf-Wilburn	4H – 5H

Resistenze:	Lo smalto (spessore film secco: 40 ± 10 µm) è stato applicato su fondo a forno MT (spessore film secco: 60 ± 10 µm). Le prove sono state eseguite ad una temperatura di 20 ± 5°C dopo 7 giorni dalla polimerizzazione.	
	Supporto	pannello in ferro sgrassato spessore 0,9 ± 0,1 mm
	Spessore del film di vernice	40 ± 10 µm
	Nebbia salina ASTM B117 (312 ore)	penetrazione max 3 mm per lato incisione film inalterato
	MEK (100 dc cotone)	ottima resistenza a lubrificanti, carburanti e detergenti
	Resistenza chimica	

Precauzioni di sicurezza:	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.	
---------------------------	--	--

Responsabilità:	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.	
-----------------	--	--