

SMALTI HYDROLAC

rev. 03- Lug.17

Descrizione del prodotto:

Smalti monocomponenti idrodiluibili a base di resine alchidiche modificate indicati per la verniciatura di supporti plastici e metallici.

Formulati con pigmenti esenti da cromo e piombo.

Presentano buona adesione su alluminio e leghe leggere.

Buona resistenza a lubrificanti ed agenti chimici in genere.

I film ottenuti sono caratterizzati da rapida essiccazione, durezza ed elasticità.

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.

Proprietà chimico-fisiche:

Stato fisico/aspetto	liquido
Contenuto in solidi	33 ± 2 %
Peso specifico (20°C)	1100 ± 50 g/litro
Viscosità (tazza Ford ø 4 ASTM a 20°C)	60 ± 5 secondi
pH (20°C)	7.5 – 8.5

Stoccaggio:

Teme il gelo.

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 6 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 a temperature comprese tra i 10°C e i 30°C, in ambiente ben ventilato, con umidità relativa non superiore al 50%.

Il tempo di fuori polvere è strettamente influenzato dalla temperatura e dall'umidità ambientale.

Diluizione:

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

100 parti in peso di SMALTO HYDROLAC
5 parti in peso di ACQUA DEMINERALIZZATA

Caratteristiche applicative:

Temperatura ambiente: 20 ± 5°C

Umidità relativa: 60 ± 10%

Viscosità (tazza Ford ø 4 ASTM a 20°C)	30 secondi
Spessore film secco	30 µm
Resa teorica	8 - 9 m ² /kg

Cicli consigliati:	Pre-trattamento supporto	sgrassaggio chimico fosfatazione con sali di ferro o zinco
	Ciclo consigliato	fondo hydrocoat (spessore $50 \pm 10 \mu\text{m}$)

Tipo di essiccazione:	ARIA (Temperatura ambiente: $20 \pm 5^\circ\text{C}$/ Umidità relativa: $60 \pm 10\%$)	
	Fuori polvere	30 minuti
	Maneggiabilità	120 minuti
	Indurimento in profondità	48 ore
	FORZATA	
Appassimento	15 minuti a temperatura ambiente	
Permanenza in forno	30 minuti a 80°C (manufatto)	

Proprietà meccaniche:	Le prove sono state eseguite dopo 7 giorni dall'applicazione ad una temperatura di $20 \pm 5^\circ\text{C}$	
	Supporto	pannello in ferro sgrassato spessore 0,9 mm
	Spessore del film di vernice	30 μm
	Flessibilità (mandrino conico)	da 3 a 20 mm nessuna fessurazione
	Adesione (pettine 1 mm)	100/100

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.
------------------------	--