

SCHEDA TECNICA

HYDRO OVEN

Smalto a forno idrodiluibile

DESCRIZIONE	Prodotto idrodiluibile, termoindurente a base di resine poliesteri-melamminiche, con essiccazione a forno, di buona durezza, elasticità e resistenza chimica.			
IMPIEGO	Protezione di manufatti in acciaio, ghisa e acciaio zincato situati in atmosfera industriale. Si applica direttamente sul supporto in acciaio e trova utilizzo per la verniciatura e protezione di manufatti quali quadri elettrici, tubi, piccoli serbatoi.			
PROPRIETÀ DEL PRODOTTO		VALORE	METODO	
	Solidi in volume	45% ± 2		
	Gloss	50 - 60	Interno PF6	
	Adesione	0	UNI EN ISO 2409	
SPECIFICHE		VALORE	METODO	
	Peso Specifico	1150-1250 kg/l	Interno PF3	
SPESSORI E RESA		Minimo	Massimo	Consigliato
	Spessore del film secco, µm	35	55	40
	Spessore del film umido, µm	78	122	90
	Resa teorica, m ² /l	12,8	8,2	11,1
	Resa teorica, m ² /kg	10.7	6.8	9.3
STOCCAGGIO	Il prodotto è stabile 4 mesi se immagazzinato nei contenitori originali a temperatura compresa tra +5°C e +30°C.			
COLORE	La gamma delle tinte può essere scelta nelle tonalità della cartella RAL. Tra una produzione e l'altra la tinta può risultare leggermente diversa, è quindi necessario terminare il lavoro con la stessa produzione.			
PREPARAZIONE DELLA SUPERFICIE	<i>Considerazioni generali:</i> la superficie deve essere asciutta e pulita da inquinanti come sali, olio, grasso, sporco. Acciaio: Fosfosgrassaggio o sabbiatura Sa2,5 Acciaio zincato: sabbiatura leggera o lavaggio alcalino Rivestimenti esistenti: rimozione con sabbiatura Sa2,5			
ATTREZZI	Spruzzo convenzionale, Spruzzo airless			
APPLICAZIONE	Diluizione	0-10% con acqua		
	Condizioni di applicazione	+10°C +40°C, >3°C al punto di rugiada Umidità relativa: < 70%		
	Modo di applicazione airless	Pressione all'ugello: 15 MPa (150 kp/cm ² , 2100 psi) (=150 bar). Ugello: 0,43 - 0,58 mm (0,017 - 0,023") Angolo di ventaglio; 40 - 80° Pressione aria: Rapporto di compressione 45:1 (pressione 150-180 kg/cm ²)		
	Spruzzo convenzionale,	ugello 1.4-1.7 mm, Pressione aria 3.5-4 kg/cm ² (=3,4 - 3,9 bar)		

SCHEDA TECNICA

HYDRO OVEN**Smalto a forno idrodiluibile**

ESSICCAZIONE	DFT 40 micron		
		Tempo, min	Temperatura, °C
	Appassimento	15 -30	20-35
		5-10	50-60
	Cottura	20-30	120-130
		15-18	140

SISTEMA
CONSIGLIATO

Direttamente sul supporto con spessore secco di 40 micron

AVVERTENZE

Per eseguire il lavoro a regola d'arte è indispensabile seguire le indicazioni contenute nei Book CAP Arreghini. I dati di specifica sono stati determinati a +23°C con umidità relativa dell'ambiente del 65% e con gli spessori indicati. In condizioni diverse, i dati ed i tempi tra un'operazione e l'altra subiscono delle variazioni. Le informazioni tecniche contenute hanno carattere indicativo. A causa dell'enorme varietà di supporti e condizioni di applicazione, si consiglia di controllare l'idoneità all'impiego del prodotto e la sua efficacia mediante prove effettuate sulla specifica realizzazione.