

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, elasticita' e resistenza chimica.			
IMPIEGO	Protezione di manufatti in acciaio, ghisa, 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 FISICHE	Viscosità Brookfield S05-50rpm	1050-1350 mPa*s		
	Peso Specifico (Densità)	1,180-1,250 kg/l		
	Solidi in volume	45%		
	Brillantezza 60°	30-40		
	VOC	15 g/l		
	Adesione ISO 2409	0		
SPESSORI E RESA		Minimo	Massimo	consigliato
	Spessore del film, secco (µm)	35	55	40
	Spessore del film, umido (µm)	78	157	90
	Resa teorica (m²/l)	12	8	11
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	Considerazioni generali: 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, 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/cm², 2100 psi.). 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/cm2)		
	Spruzzo convenzionale,	ugello 1.4-1.7 mm, Pressione aria 3.5-4 kg/cm2,		
ESSICCAZIONE	DTF 40 micron			

SCHEDA TECNICA

HYDRO OVEN

Smalto a forno idrodiluibile

	tempo	Temperatura °C
Appassimento	15'-30'	20-35
	5'-10'	50-60
Cottura	20'-30'	120-130
	15'-18'	140

FONDI CONSIGLIATI Eposs-estere**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.