

SCHEDA TECNICA
NITROLUX 22
Smalto nitrosintetico

CARATTERISTICHE	Smalto di finitura opaco per esterno, pigmentato, adatto per manufatti in metallo, facilmente applicabile. È ideale per l'uso professionale in quanto dotato di potere riempitivo, adesione su fondi diversi ed essiccazione rapida, che permette di ridurre i tempi di verniciatura. Forma una pellicola di finitura caratterizzata da elevata omogeneità estetica e buona resistenza al graffio e all'abrasione. È formulato con nitrocellulosa modificata e resine alchidiche speciali in fase solvente.			
IMPIEGO	Si impiega nella verniciatura di manufatti metallici quali mobili per arredo di uffici e scaffalature. Si può applicare direttamente sul ferro ben pulito e sgrassato. In condizioni sfavorevoli per troppa umidità o elevata temperatura, per evitare puntature o altri difetti del film, usare il <i>Diluente Butol</i> . L'applicazione a spruzzo avviene generalmente attendendo 15-20' tra gli strati con la tecnica del bagnato-su bagnato.			
PROPRIETÀ DEL PRODOTTO		VALORE	METODO	
	Temperatura di esercizio	< +80 °C		
	Solidi in volume	44% ± 2		
	Essiccazione	Sovrapplicabile 12 h Completa 5 giorni	Interno PF2	
SPECIFICHE		VALORE	METODO	
	Peso specifico	1000-1200 g/l	Interno PF3	
	Gloss	5 - 15	Interno PF6	
SPESSORI E RESA		Minimo	Massimo	Raccomandato
	Spessore del film secco, µm	35	45	40
	Spessore del film umido, µm	80	100	90
	Resa teorica, m ² /l	12.5	10	11.1
	Resa teorica, m ² /kg	11.4	9,1	10.1
STOCCAGGIO	Il prodotto è stabile 1 anno 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	<p>Considerazioni generali: La superficie deve essere asciutta e pulita da inquinanti di varia natura come sporco, olio, grasso e sali.</p> <p>Superfici rivestite <i>Con primer:</i> applicare su superficie pulita ed esente da sporco, olio, grasso, entro il tempo massimo di ricopertura del primer. Se necessaria, eseguire la pulizia mediante idrolavaggio grado Wa 2 (superficie esente da olio, grasso, sali, sporco).</p>			

SCHEDA TECNICA
NITROLUX 22
Smalto nitrosintetico

Con rivestimento completo di finitura: se compatibile, integro e non sfarinante, eseguire pulizia da olio e grasso con detergenti; eseguire quindi carteggiatura superficiale seguita da idrolavaggio a pressione per eliminare polvere e sali.

Rivestimento arrugginito: eseguire preparazione meccanica St2 o St3 seguita da idrolavaggio a pressione per eliminare olio, grasso, polvere e sali o sabbiatura Sa2 o Sa2,5; ripristinare quindi lo spessore di primer.

Manutenzione localizzata: eseguire preparazione meccanica St2 o St3 seguita da idrolavaggio a pressione per eliminare olio, grasso, polvere e sali o sabbiatura Sa2 o Sa2,5. Arrotondare i bordi della pittura ben ancorata e ripristinare il sistema negli strati e spessori originali.

ATTREZZI

Spruzzo convenzionale o airless: *Nitro NV 5000*

Con temperature elevate e umidità <40% è possibile la formazione di "spolvero": in questo caso utilizzare *Diluyente Butol*.

APPLICAZIONE

Diluizione	5-10% con Diluente <i>Nitro NV5000</i>
Condizioni di applicazione	+5°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). Ugello: 0,28 - 0,38mm (0,011 - 0,018") Angolo di ventaglio; 40 - 80° Pressione aria: Rapporto di compressione 30:1 (pressione 150-180 kg/cm ²)
Modo di applicazione spruzzo convenzionale	Ugello: 1,6 - 1,8mm Angolo di ventaglio; 40 - 80° Pressione aria: 3,5-4 kg/cm ²
Diluente per lavaggio	Diluente <i>Nitro NV5000</i>

ESSICCAZIONE

I dati forniti devono essere considerati puramente indicativi. Il tempo di essiccazione effettivo può essere inferiore o più lungo, tenendo conto dello spessore del film, della ventilazione e dell'umidità. Spessori elevati per strato e condizioni ambientali sfavorevoli rallentano l'essiccazione e l'indurimento in profondità.

DFT 40 micron		
Temperatura superficie	10°C	23°C
Fuori polvere	45 min	30 min
Asciutto al tatto	8 h	4 h
Completa	7 giorni	5 giorni
Tempo di sovrapplicazione min.	16 h	12 h

SCHEMA TECNICA
NITROLUX 22**Smalto nitrosintetico**

FONDI CONSIGLIATI Acciaio: Primer 15, Primer 40
Acciaio zincato, Alluminio, Leghe: Primer 40

SISTEMA CONSIGLIATO	Prodotto	Strati	Spessore umido	Spessore secco
	Primer 15	1	100	60
	Nitrolux 22	1	90	40
	Totale	2	190	100

SISTEMA POSSIBILE	Prodotto	Strati	Spessore umido	Spessore secco
	Primer 40	1	109	60
	Nitrolux 22	1	90	40
	Totale	2	199	100

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.