

SCHEDA TECNICA

RE IND 31

Smalto sintetico a rapida essiccazione

CARATTERISTICHE

Smalto lucido caratterizzato da ottima brillantezza e pienezza, distensione, bassa tendenza alle colature ed essiccazione veloce, caratteristiche che permettono applicazioni che assicurano una finitura con elevata omogeneità estetica, spessore uniforme, adeguata copertura degli spigoli ed una rapida esecuzione della verniciatura.

Lo smalto essiccato garantisce buone resistenze meccaniche e alle intemperie.

IMPIEGO

È idoneo per la decorazione e la protezione dagli agenti atmosferici in atmosfera rurale, marina o industriale anche con tinte intense di manufatti nuovi o in fase di manutenzione quali macchinari industriali, infissi, ringhiere, containers, attrezzatura agricola ed edile a base di supporti in ferro, ferro zincato, alluminio, leghe, opportunamente pretrattati. L'applicazione deve avvenire a strati successivi con film umido; applicare il secondo strato su film umido entro 2 ore. Il secondo strato applicato su film asciutto deve avvenire almeno dopo 10-15 gg.

Il preriscaldamento del prodotto a 30°C circa ha dato buoni risultati migliorando l'essiccazione, la copertura degli spigoli e la tenuta in verticale. Può essere catalizzato con il 5% di Induritore poliuretanico MS per migliorare la accatastabilità e la resistenza alla sovrapplicazione. E' adatto per l'essiccazione forzata in tunnel ad aria calda a 40-50 °C. La polvere della carteggiatura e/o spruzzatura e residui secchi di vernice non devono essere accumulati perché provocano autocombustione.

PROPRIETÀ FISICHE

DESCRIZIONE	VALORE
Viscosità (DIN 4)	120-140 sec
Peso specifico	1050-1150 g/l
Temperatura di esercizio	< +120 °C
Punto di infiammabilità	27°C
Solidi in volume	55 % +/-2
VOC	415 g/l
Brillantezza 60°	70-80

SPESSORI E RESA

	Minimo	Massimo	Raccomandato
Spessore del film, secco (µm)	40	70	50
Spessore del film, umido (µm)	73	127	90
Resa teorica (m ² /l)	13,7	6,8	11
Resa teorica (m ² /kg)	12,5	6,2	10

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

Considerazioni generali: La superficie deve essere asciutta e pulita da inquinanti di varia natura come sporco, olio, grasso e sali

Superfici rivestite

Con primer: se pulito ed esente da sporco, olio, grasso, e la sovrapplicazione rientra nel tempo massimo di ricopertura del primer può essere sovrapplicato. Se è necessaria la pulizia eseguire idrolavaggio grado Wa 2 (superficie esente da olio,

SCHEDA TECNICA

RE IND 31

Smalto sintetico a rapida essiccazione

grasso, sali, sporco)

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 sabbatura 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 sabbatura 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 (con temperature elevate e umidità <40% è possibile la formazione di "spolvero"); in queste condizioni è preferibile usare Diluente per Rapida essiccazione.

Rullo, pennello con Diluente S 800

APPLICAZIONE

Diluizione	5-10% con Diluente Nitro NV5000
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	Acetone per Lavaggio

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.

DTF 50 micron

FONDI CONSIGLIATI

Temperatura superficie	10°C	23°C
Fuori polvere	45'	30'
Asciutto al tatto	12h	6h
Completa	24h	12h
Tempo di sovrapplicazione min.	45'	30'
Tempo di sovrapplicazione max	Nn	Nn

SISTEMA CONSIGLIATO

Acciaio: Primer 15, Crometal, Crometal Tipo A
 Acciaio Zincato, Alluminio, Leghe: Aridur

SCHEDA TECNICA

RE IND 31

Smalto sintetico a rapida essiccazione

Atmosfera industriale

SISTEMI POSSIBILI

Prodotto	Strati	Spessore umido	Spessore secco
Primer 15	1	95	60
Primer 15	1	95	60
RE Ind 31	1	90	50
Totale	3	280	170

Prodotto	Strati	Spessore umido	Spessore secco
Crometal T.A	1	100	65
Crometal T.A	1	100	65
RE Ind 31	1	90	50
Totale	3	290	180

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.