

## SCHEDA TECNICA

**SUPERSINTEOL RAPIDO INDUSTRIALE**
**Smalto sintetico a rapida essiccazione**

<b>CARATTERISTICHE</b>	<p>Smalto lucido alchidico modificato, caratterizzato da ottima brillantezza, 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.</p> <p>Lo smalto essiccato garantisce buone resistenze meccaniche e alle intemperie anche in situazioni di forte esposizione in condizioni severe.</p>		
<b>IMPIEGO</b>	<p>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 5-7 gg e provando il comportamento (eventuale rimozione) su una piccola parte. Il preriscaldamento del prodotto a 30°C circa ha dato buoni risultati migliorando l'essiccazione, la copertura degli spigoli ed evitando le colature. Può essere catalizzato con il 10% di Induritore Poliuretano MS per migliorare la accatastabilità e la resistenza alla sovrapplicazione. È 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.</p>		
<b>PROPRIETÀ DEL PRODOTTO</b>		<b>VALORE</b>	<b>METODO</b>
	Temperatura di esercizio	< +120 °C	
	Punto di infiammabilità	27°C	
	Solidi in volume	55% ± 2	
	VOC	420 g/l	
<b>SPECIFICHE</b>		<b>VALORE</b>	<b>METODO</b>
	Peso specifico	1050-1200 g/l	Interno PF3
	Gloss	85 - 95	Interno PF6
	Essiccazione	Completa 12 h	Interno PF2
<b>SPESSORI E RESA</b>		<b>Minimo</b>	<b>Massimo</b>
	Spessore del film secco, µm	40	80
	Spessore del film umido, µm	73	146
	Resa teorica, m <sup>2</sup> /l	13,7	6,9
	Resa teorica, m <sup>2</sup> /kg	12,2	6,1
			<b>Raccomandato</b>
			50
			91
			11
			9.8
<b>STOCCAGGIO</b>	<p>Il prodotto è stabile 1 anno se immagazzinato nei contenitori originali a temperatura compresa tra +5°C e +30°C.</p>		
<b>COLORE</b>	<p>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.</p>		

SCHEDA TECNICA

# SUPERSINTEOL RAPIDO INDUSTRIALE

## Smalto sintetico a rapida essiccazione

 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, 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 questo caso utilizzare Diluente S800), rullo, pennello

APPLICAZIONE

Diluizione	Spruzzo convenzionale o airless: 5-10% con Diluente Nitro NV5000
Condizioni di applicazione	Rullo, pennello: 5-10% con Diluente S800 +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 <sup>2</sup> , 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 <sup>2</sup> )
Modo di applicazione spruzzo convenzionale	Ugello: 1,6 - 1,8mm Angolo di ventaglio; 40 - 80° Pressione aria: 3,5-4 kg/cm <sup>2</sup>
Diluente per lavaggio	Diluente Nitro NV5000

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.

## SCHEDA TECNICA

# SUPERSINTEOL RAPIDO INDUSTRIALE

## Smalto sintetico a rapida essiccazione

DTF 50 micron		
Temperatura superficie	10°C	23°C
Fuori polvere	45'	30'
Asciutto al tatto	12h	6h
Completa	24h	12h
Tempo di sovrapplicazione min.	45'	30'

## FONDI CONSIGLIATI

Acciaio: Primer 15, Crometal T.A  
 Acciaio zincato, Alluminio, Leghe: Aridur, Chromocap W, Corroblock.

## SISTEMA CONSIGLIATO

Atmosfera industriale

Prodotto	Strati	Spessore umido	Spessore secco
Primer 15	1	95	60
Primer 15	1	95	60
SSR Industriale	1	91	50
<b>Totale</b>	<b>3</b>	<b>281</b>	<b>170</b>

## SISTEMI POSSIBILI

Prodotto	Strati	Spessore umido	Spessore secco
Crometal T.A	1	100	65
Crometal T.A	1	100	65
SSR Industriale	1	91	50
<b>Totale</b>	<b>3</b>	<b>291</b>	<b>180</b>

## 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.