

STAL PLAST SRL

CONVERTITORE PER SMALTO R.E. INDUSTRIALE OPACO S.25601 OPACO

DESCRIZIONE DEL PRODOTTO

Convertitore per finitura sintetica a base di resine alchidiche a rapida essiccazione ed opacizzanti minerali. Idoneo per carpenteria industriale, manufatti in acciaio, macchine agricole, silos, ecc.

RAPPORTO BASI/CONVERTER

BASI POLIVALENTI	15%
CONVERTER S.25601 opaco	85%

Per esigenze particolari è consentita l'aggiunta di catalizzatore S. 70892 o S.70895 in proporzione del 10% in peso, per aumentare le caratteristiche meccaniche del manufatto e i tempi di essiccazione. Ciò aumenta il grado di brillantezza dello smalto.

CARATTERISTICHE FISICHE - CONVERTITORE

Aspetto:	liquido opaco giallognolo
Peso Specifico:	1.15 - 1.20 kg/l.
Residuo secco:	60 - 65 %
VOC:	38 % 441 g./l.

I valori si riferiscono al solo legante.

IMPORTANTE

Si consiglia di effettuare un test preventivo per verificare piena compatibilità delle basi polivalenti sul convertitore.

CARATTERISTICHE FISICHE - SMALTO

Colore:	a richiesta
Aspetto del film:	< 30gloss
Peso specifico A:	1,30 - 1,38 kg./l.
Solidi in peso	68 - 72 %
Solidi in volume:	50 - 55 %
Spessore tipico di applicazione:	30 micron
Flash point:	28 °C
Viscosità:	100" Ford 4 a 20 °C
VOC:	29 % 390 g./l.

SPESSORE DEL FILM E RESA

Film secco (micron):	30
Film umido(micron):	60
Resa teorica mq/kg:	8-10

STAL PLAST SRL

CONVERTITORE PER SMALTO R.E. INDUSTRIALE OPACO S.25601 OPACO

PREPARAZIONE DELLA SUPERFICIE

Tutte le superfici devono essere pulite, asciutte ed esenti da contaminanti. La superficie deve essere valutata e trattata secondo ISO -8504

Acciaio al carbonio : le superfici devono essere primerizzate con antiruggini sintetiche tipo MONOZINK o S.23801

Altre superfici: per l'acciaio galvanizzato usare fondi appositi con alta percentuale di fosfati di zinco.

CONDIZIONI DURANTE L'APPLICAZIONE

La temperatura del supporto deve essere di almeno 3°C sopra il punto di rugiada (dew point) dell'aria. Una buona ventilazione è tassativamente richiesta per assicurare una corretta essiccazione.

METODO DI APPLICAZIONE

Spruzzo: consentito Numero di mani: 2 **Pennello**: solo su piccole superfici **Rullo**: consentito

DATI DI APPLICAZIONE *

Diluyente:	Diluyente nitro
Dati indicativi per l'applicazione airless:	
Pressione all'ugello:	150 kg/cm ² o maggiore
Tipo di ugello:	0,012" - 0,015"
Diluizione:	10 - 15 %
Dati indicativi per l'applicazione convenzionale:	
Pressione serbatoio:	4 - 5 kg./cm ²
Pressione dell'aria:	0,8 - 1,2 kg/cm ²
Tipo di ugello:	1,5 mm
Diluizione:	10 - 15%

TEMPO DI ESSICCAZIONE

Il tempo di essiccazione dipende generalmente dalla circolazione d'aria, dalla temperatura, dallo spessore del film. I dati indicati corrispondono a condizioni normali di esposizione all'esterno, temperatura di 20°C e spessore del film consigliato, applicato su supporto inerte.

Asciutto in superficie: 1 h Asciutto al tatto : 2 h Asciutto in profondità: 18 h

Essiccazione forzata: 30-40' a +60°C

MANIPOLAZIONE E STOCCAGGIO

Il prodotto deve essere conservato a temperature tra 5 e 35°C. Tenere in luogo asciutto, fresco e ventilato, lontano da fonti di calore. I contenitori devono essere conservati ben chiusi.

Shelf- life: 12 mesi a temperatura tra +5°C e +35°C.

Per ogni informazione riguardante i pericoli e le precauzioni d'uso consultare la Scheda di Sicurezza del prodotto.

*** I parametri applicativi verranno definiti sull'impianto del cliente**

I dati riportati si intendono medi di prove. Quanto indicato circa le modalità di impiego ed i risultati ottenibili con il prodotto corrisponde alle nostre più aggiornate esperienze di applicazioni pratiche, senza tuttavia costituire nostra responsabilità o garanzia per ogni singola applicazione. Si raccomanda pertanto di effettuare sempre delle prove preliminari per confermare l'idoneità del prodotto al caso specifico. La nostra assistenza tecnica è a completa disposizione della clientela per ogni necessità.