

## SCHEDA TECNICA

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

**CARATTERISTICHE** Smalto lucido caratterizzato da ottima brillantezza, pienezza, distensione, bassa tendenza alle colature ed essiccazione veloce, caratteristiche che permettono applicazioni che assicurano una finitura con spessore uniforme, adeguata copertura degli spigoli ed una rapida esecuzione della verniciatura. Lo smalto essiccato garantisce buone resistenze meccaniche e alle intemperie.

**IMPIEGO** Si utilizza su fondi resistenti alla sovrapplicazione con diluente nitro. 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 entro le 2 ore o su film asciutto dopo il periodo di essiccazione al tatto. 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

PROPRIETÀ DEL PRODOTTO	VALORE	METODO
Temperatura di esercizio	< + 120°C	
Punto di infiammabilità	27°C	
Solidi in volume	55% ± 2	
VOC	415 g/l	

SPECIFICHE	VALORE	METODO
Peso specifico	1000-1200 g/l	Interno PF3
Gloss	85 - 95	Interno PF6
Essiccazione	Completa 12 h	Interno PF2

SPESSORI E RESA	Minimo	Massimo	Raccomandato
Spessore del film secco, µm	40	80	60
Spessore del film umido, µm	73	146	109
Resa teorica, m <sup>2</sup> /l	13,7	6,9	9.2
Resa teorica, m <sup>2</sup> /kg	12,5	6,3	8.4

**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.

## SCHEMA TECNICA

**SUPERSINTEOL RAPIDO INDUSTRIALE TIPO M****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 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 (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 Rullo, pennello: 5-10% con Diluente S800
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 <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 TIPO M**
**Smalto sintetico a rapida essiccazione**

DTF 60 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: Sintetico resistente sovrapplicazione con diluente nitro  
 Acciaio: Acciaio Zincato, Alluminio, Leghe: Primer di adesione

**SISTEMA CONSIGLIATO**      Atmosfera industriale

Prodotto	Strati	Spessore umido	Spessore secco
Primer 15	1	95	60
Primer 15	1	95	60
SSR Ind TM	1	109	60
<b>Totale</b>	<b>3</b>	<b>299</b>	<b>180</b>

**SISTEMI POSSIBILI**

Prodotto	Strati	Spessore umido	Spessore secco
Crometal T.A	1	100	65
Crometal T.A	1	100	65
SSR Ind TM	1	109	60
<b>Totale</b>	<b>3</b>	<b>309</b>	<b>190</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.