



www.mondialcolor.it



AZIENDA CON SISTEMA QUALITÀ CERTIFICATO  
= UNI EN ISO 9001 =

## SCHEDA TECNICA

**PRODOTTO:** **DIAMOND COATING**  
**Rivestimento antifrizione a basso spessore ad acqua**

**CODICE:** **COMP. A 790 - DIAMOND COATING**  
**COMP. B 9700090 - CAT. PER DIAMOND COATING**

**CARATTERISTICHE:** Rivestimento nanocomposito antifrizione ad alte prestazioni per l'uso in ambienti estremamente aggressivi. Offre ottima resistenza a corrosione, al graffio, all'abrasione e una notevole resistenza chimica. Resistente alle alte temperature fino a 450°C.

**PREPARAZIONE DELLE SUPERFICI:** Applicabile su tutti i supporti metallici. Si raccomanda una sabbiatura accurata a basso profilo d'incisione (Ra inferiore a 2,5-3 µm) utilizzando corindone di granulometria pari a 60-80 mesh oppure una procedura di conversione chimica (es. Fosfatazione al Mn). Il prodotto va applicato rigorosamente su superfici asciutte, pulite, perfettamente prive di olii, grassi, polvere, umidità o altri contaminanti. E' necessario prestare particolare attenzione alla pulizia superficiale in quanto è universalmente noto che tutti i prodotti idrosolubili non sono in grado di aderire su superfici contaminate.

**METODO DI APPLICAZIONE:** Spruzzo. E' consigliabile eseguire l'applicazione a spruzzo mediante aerografo convenzionale.

| <b>ATTREZZATURE PER LA VERNICIATURA:</b> | <b>AEROGRAFO</b>             |                            | <b>AIRLESS</b> |  |
|--|------------------------------|----------------------------|----------------|--|
|  | <b>POMPA BASSA PRESSIONE</b> |                            | <b>AIRMIX</b>  |  |
| Diam. ugello (mm)                        | <b>1÷1,5</b>                 | Rapporto min. compressione | <b>-:-</b>     |  |
| Press. prodotto (Atm)                    | <b>0,5÷1</b>                 | Diam. ugello (pollici)     | <b>-÷-</b>     |  |
| Press. aria                              | <b>2÷4</b>                   | Press. prodotto (Atm)      | <b>-÷-</b>     |  |



www.mondialcolor.it



AZIENDA CON SISTEMA QUALITÀ CERTIFICATO  
= UNI EN ISO 9001 =

#### DATI FISICI:

|  | <b>Termoreticolazione</b> |
|--|---------------------------|
| Meccanismo d' indurimento                            |                           |
| Peso specifico (Kg/l) *                              | <b>1,265 (±8%)</b>        |
| Solidi in volume (%) *                               | <b>38,1 (±1%)</b>         |
| Spessore medio del film secco (microns)              | <b>20</b>                 |
| Corrispondenza spessore film bagnato (microns)       | <b>52</b>                 |
| Resa allo spessore medio o consigliato (m2/Kg) *     | <b>15,07</b>              |
| Consumo allo spessore medio o consigliato (Kg/m2) *  | <b>0,07</b>               |
| Essiccazione completa a 180°C (minuti)               | <b>20</b>                 |
| Temperatura max. nominale di esercizio continuo (°C) | <b>350</b>                |
| Temperatura max di picco (°C)                        | <b>450</b>                |
| Rapporto di catalisi in peso                         | <b>27%</b>                |
| Diluyente  | <b>Acqua</b>              |
| Pot life a 25°C (ore)                                | <b>2</b>                  |
| Aspetto del film                                     | <b>Opaco</b>              |
| Colore   | <b>Su richiesta</b>       |

N.B.

\* Dati riferiti alla tinta nero. I valori di residuo secco, peso specifico e resa sono stati calcolati con metodo teorico. Spessore e resa sono puramente indicativi, infatti variano notevolmente in funzione delle condizioni del supporto, diluizione, assorbimento, porosità, irregolarità della superficie e del metodo applicativo. Dati riferiti alla miscela del comp. A + 25 % in peso di comp.B



www.mondialcolor.it



AZIENDA CON SISTEMA QUALITÀ CERTIFICATO  
= UNI EN ISO 9001 =

#### ULTERIORI INFORMAZIONI:

Questo è un prodotto bicomponente. Prima della miscelazione dei due componenti si consiglia di omogeneizzare il componente A possibilmente con agitatore meccanico ed agitare vigorosamente, possibilmente senza aprire, la confezione del componente B. In seguito a miscelazione ed eventuale aggiunta dell'opportuno diluente l'agitazione va protratta fino ad omogeneità. Al fine di utilizzare un corretto rapporto di catalisi, necessario per l'ottenimento dei migliori risultati, si consiglia di catalizzare confezioni intere. Nel caso in cui si voglia catalizzare solo una parte della confezione si consiglia di dotarsi di bilancia con adeguata precisione per la catalisi in peso e di opportuni contenitori graduati per la catalisi in volume. La temperatura delle superfici da trattare deve essere di almeno 3°C superiore al punto di rugiada. Qualora questa condizione non sia rispettata la conseguente formazione di condensa, non sempre visibile, può facilmente portare a fenomeni di mancata adesione. Il prodotto prevede l'essiccazione a forno ad una temperatura minima di 180°C. Prima di procedere all'applicazione del trattamento termico è necessario lasciar appassire il rivestimento per circa 20'. Non effettuare questa procedura può risultare in alterazioni dell'aspetto estetico del rivestimento.

#### NOTE

Tutte le informazioni contenute in questa scheda sono il risultato di tests di laboratorio effettuati in condizioni controllate e ben definite e/o corrispondono alle nostre più avanzate ed attuali conoscenze tecniche ed applicative. Questo non esime il cliente, data la variabilità delle condizioni ambientali e dei sistemi personali di applicazione, dall'eseguire propri controlli e di effettuare proprie verifiche di idoneità. Mondial Color non si assume alcuna responsabilità per eventuali danni o lavori non riusciti dovuti all'utilizzo improprio del prodotto.

I valori del peso specifico, dei solidi in volume e le rese sono state calcolate con metodi teorici.  
Questa scheda annulla e sostituisce le precedenti edizioni.