



www.mondialcolor.it



AZIENDA CON SISTEMA QUALITÀ CERTIFICATO  
= UNI EN ISO 9001 =

## SCHEDA TECNICA

**PRODOTTO:** **FASTGLIDER EVO LF**  
**Rivestimento nanocomposito antifrizione**

**CODICE:** **COMP. A C3670X - FASTGLIDER EVO LF**  
**COMP. B CC670E - ACTIVATOR 01**

**CARATTERISTICHE:** Coating monocomponente attivato, nanocomposito, sviluppato inizialmente per applicazione su utensili, frese, lame nella lavorazione del legno. Formulato specificatamente per proteggere la superficie in tutte le fasi produttive e d'uso finale, garantisce una sensibile riduzione del coefficiente di frizione dinamico aumentando direttamente l'efficienza dell'impianto stesso.

Le tecniche formulative e produttive garantiscono una elevata copertura a spessori del film estremamente ridotti (inferiori a 10 µm per alcune tinte), consentendone l'applicazione anche in presenza di lavorazioni di estrema precisione.

Eccezionale resistenza a sostanze chimiche, sia acide che basiche, a temperature fino a 450°C, al graffio ed all'abrasione continua.

Polimerizzazione a forno a temperatura di 160°C per 60 minuti o, in alternativa 180°C per 30 minuti.

**PREPARAZIONE DELLE SUPERFICI:** FASTGLIDER EVO LF è in grado di garantire l'adesione su tutti i substrati metallici, su conversioni chimiche (fosfatazioni) e su alluminio anodizzato. Per portare al massimo possibile il livello prestativo del rivestimento si consiglia una sabbatura accurata a basso profilo d'incisione (Ra inferiore a 5 µm) utilizzando corindone di granulometria pari a 80-100 mesh. Il prodotto va applicato rigorosamente su superfici asciutte, pulite, perfettamente prive di olii, grassi, polvere, umidità o altri contaminanti.

**METODO DI APPLICAZIONE:** Spruzzo mediante aerografo convenzionale. Il prodotto è idoneo ad essere utilizzato con pistole elettrostatiche.

<b>ATTREZZATURE PER LA VERNICIATURA:</b>	AEROGRAFO	AIRLESS		
	POMPA BASSA PRESSIONE	AIRMIX		
	Diam. ugello (mm)	<b>1,5÷2,0</b>	Rapporto min. compressione	-:-
	Press. prodotto (Atm)	<b>1,0÷1,7</b>	Diam. ugello (pollici)	-÷-
	Press. aria	<b>2,5÷3,5</b>	Press. prodotto (Atm)	-÷-



www.mondialcolor.it



AZIENDA CON SISTEMA QUALITÀ CERTIFICATO  
= UNI EN ISO 9001 =

## DATI FISICI:

Meccanismo d' indurimento	<b>Termoreticolazione</b>
Peso specifico (Kg/l) *	<b>1,2 (±2%)</b>
Solidi in volume (%) *	<b>43 (±1%)</b>
Spessore medio del film secco (microns)	<b>25 ±5</b>
Corrispondenza spessore film bagnato (microns)	<b>60 ±10</b>
Resa allo spessore medio o consigliato (m2/Kg) *	<b>14 ±10</b>
Resa allo spessore medio o consigliato (m2/lit) *	<b>17 ±3</b>
Consumo allo spessore medio o consigliato (lt/m2) *	<b>0,1</b>
Essiccazione completa a 155°C (minuti)	<b>60</b>
Essiccazione completa a 180°C (minuti)	<b>30</b>
Temperatura consigliata per l'applicazione (°C)	<b>+5 ÷ +40</b>
Temperatura max. nominale di esercizio continuo (°C)	<b>250</b>
Rapporto di miscelazione in peso (comp.A:comp.B)	<b>(4:1) 25%</b>
Rapporto di miscelazione in volume (comp.A:comp.B)	<b>(3:1) 33%</b>
Diluente	<b>6000760</b>
Diluizione massima (% volume)	<b>15%</b>
Aspetto del film	<b>Semiopaco</b>
Colore	<b>Su richiesta</b>
Magazzinaggio in condizioni idonee (mesi)	<b>12</b>
Magazzinaggio dopo attivazione (mesi)	<b>3</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](http://www.mondialcolor.it)



AZIENDA CON SISTEMA QUALITÀ CERTIFICATO  
= **UNI EN ISO 9001** =

#### **ULTERIORI INFORMAZIONI:**

Il prodotto deve essere attivato prima dell'utilizzo. 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 miscelazione necessario per l'ottenimento dei migliori risultati, si consiglia di miscelare confezioni intere. Nel caso in cui si voglia attivare solo una parte della confezione si consiglia di dotarsi di bilancia con adeguata precisione per la miscelazione in peso e di opportuni contenitori graduati per la miscelazione in volume. Dopo l'attivazione il prodotto rimane stabile per tre mesi. 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.

Questa scheda annulla e sostituisce le precedenti edizioni.

---