

SCHEDA TECNICA

PRODOTTO: **SMALTO A FORNO MC TEFLONATO**
Smalto termoindurente

CODICE: **COMP. A 652 - SMALTO A FORNO MC TEFLONATO**
COMP. B -

CARATTERISTICHE: Finitura lucida termoindurente a base di resine alchidiche-melamminiche caratterizzata da eccellente resistenza meccanica, ottima adesione su metallo, elevata resistenza agli agenti atmosferici anche in assenza di fondi o primers anticorrosivi. Particolarmente indicato in cicli di verniciatura industriali con abbreviazione dei tempi di lavorazione. Specifico per la verniciatura di elettrodomestici, arredamenti metallici, macchine utensili, cicli e motocicli. Utilizzabile con impianti di verniciatura in elettrostatica.

PREPARAZIONE DELLE SUPERFICI: Il prodotto va applicato rigorosamente su superfici asciutte, pulite, perfettamente prive di olii, grassi, polvere, umidità o altri contaminanti.

METODO DI APPLICAZIONE: Spruzzo, pennello o rullo. Evitare di depositare spessori superiori a quanto consigliato.

ATTREZZATURE PER LA VERNICIATURA:	AEROGRAFO	AIRLESS		
	POMPA BASSA PRESSIONE	AIRMIX		
	Diam. ugello (mm)	1,8÷2,0	Rapporto min. compressione	28:1
	Press. prodotto (Atm)	1,0÷1,7	Diam. ugello (pollici)	0,015÷0,019
	Press. aria	3,5÷5,0	Press. prodotto (Atm)	130,0÷170,0



www.mondialcolor.it



AZIENDA CON SISTEMA QUALITÀ CERTIFICATO
= UNI EN ISO 9001 =

DATI FISICI:

	Reazione chimica e termoreticolazione
Meccanismo d' indurimento	
Peso specifico (Kg/l) *	1,17 (±8%)
Solidi in volume (%) *	55,1 (±1%)
Spessore medio del film secco (microns)	30
Corrispondenza spessore film bagnato (microns)	55
Resa allo spessore medio o consigliato (m2/Kg) *	15,8
Consumo allo spessore medio o consigliato (Kg/m2) *	0,064
Tempo di passivazione a 25°C (minuti)	15-20
Essiccazione completa a 170°C (minuti)	20
Diluente	6060020
Aspetto del film	Lucido
Colore	Su richiesta
Magazzinaggio in condizioni idonee (mesi)	12

N.B.

* Dati riferiti alla tinta grigio. 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.



www.mondialcolor.it



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

ULTERIORI INFORMAZIONI:

Questo è un prodotto monocomponente. Mescolare energicamente il prodotto per alcuni minuti con strumenti opportuni e caratterizzati da sufficiente superficie, onde assicurare la completa omogeneità. Qualora possibile è preferibile l'utilizzo di un agitatore meccanico. Prima della cottura in forno a 170°C per 20 minuti attendere una passivazione di circa 20 minuti onde evitare la formazione di bolle. Si raccomanda di attuare tutti gli accorgimenti necessari (messa a punto delle attrezzature per la verniciatura, utilizzo di eventuale diluente ritardante-bagnante, posizionarsi sopravento, corretta progressione delle superfici da verniciare) per evitare l'accumulo del pulviscolo di verniciatura, che se non rimosso causa la presenza di disomogeneità nel 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.
