



H0050R0 SCHEDA TECNICA SMALTO HYDROALCHID REVISIONE NUMERO 0 DEL 28/09/1998

DENOMINAZIONE E CARATTERISTICHE PRINCIPALI

Smalto sintetico idrodiluibile per interno ed esterno completamente atossico e di facile applicazione, dotato di elevata brillantezza, rapida essiccazione in superficie ed in profondità, nonché buona idrorepellenza già dopo 24 ore di essiccamento all'aria. Una volta evaporata la fase acquosa si caratterizza come un tradizionale smalto sintetico a solvente, sia per elasticità e durezza superficiale, che per le resistenze opposte ad agenti atmosferici, grassi ed oli, il tutto, nel massimo rispetto dell' ecologia e dell' ambiente. Ideale per applicazione diretta sui supporti metallici di normale impiego in carpenteria e nell' industria, può essere utilizzato anche mediante spruzzatura elettrostatica.

SETTORE DI IMPIEGO

Per la verniciatura di macchine agricole, edili, industriali e carpenteria metallica in genere; direttamente su qualsiasi tipo di supporto ferroso, muro, legno, polistirolo, per "il fai da te", specialmente quando la verniciatura viene effettuata in ambienti chiusi o poco aerati come nelle case, negli ospedali, nelle scuole o nelle stive delle navi, dato il bassissimo contenuto di solvente organico e la quasi totale assenza di odore residuo nel film secco.

PREPARAZIONE DELLA SUPERFICIE E CICLO APPLICATIVO

E' indispensabile osservare sempre le norme per un' accurata pulizia del supporto che deve essere esente da oli e grassi. A seconda di come si presenta la superficie si può effettuare un trattamento di decapaggio o di sabbatura fino a raggiungere un profilo di ancoraggio da 25 a 50 micron. Può essere applicato direttamente su qualsiasi tipo di supporto metallico, tuttavia per cicli fortemente anticorrosivi è sempre preferibile sabbare il supporto e ricoprire con fondi idrodiluibili del tipo HYDROFER o HYDROPOX.

MODALITA' E CONSIGLI PER L' USO

L'applicazione si può effettuare con apparecchiature a spruzzo sia del tipo misto aria che airless, oppure a pennello. Per ottimizzare lo spruzzo potrebbero essere richieste regolazioni della pressione e variazioni delle dimensioni dell'ugello. Il prodotto viene fornito pronto per l' utilizzo, anche se qualora lo necessiti, può essere eventualmente diluito fino al 10% con acqua demineralizzata o del rubinetto, purchè di durezza non eccessivamente elevata. L'Hydroalchid per la sua composizione è indicato per la preparazione dei bianchi e delle tinte chiare, poichè ne previene l'ingiallimento.

CARATTERISTICHE TECNICHE DELLO SMALTO HYDROALCHID

RESA TEORICA(1)	6/7 m ² /Kg
SPESSORE CONSIGLIATO	50-60 microns
BRILLANTEZZA	min 90 gloss
ESSICCAZIONE A 25° C	72/96 ore
ESSICCAZIONE A 50° C	4/6 ore

**(1) LA RESA DELLO SMALTO E' FORTEMENTE INFLUENZATA DALLA TINTA
GARANZIA ALLO STOCCAGGIO: 1 ANNO DALLA DATA DI FABBRICAZIONE**

COLORIFICIO DAMIANI S.r.l.

Via S.Rocco, 10/1/A- 420027 Montecchio Emilia (RE) – Tel. 0522/864862- Fax 0522/865796
P.IVA e Cod. Fisc. 01234050357



H0050R2 SPECIFICHE TECNICHE NEUTRO SERIE HYDROALCHID REVISIONE NUMERO 2 DEL 26/07/02

SMALTO IDRODILUIBILE MONOCOMPONENTE A BASE DI RESINE ALCHIDICHE
RAPPORTO DI PIGMENTAZIONE CONSIGLIATO: 80/20
RAPPORTO DI CATALISI: -----

SPECIFICA	METODICA INTERNA	VALORE, INTERVALLO E UNITA' DI MISURA
ASPETTO*	MD 01	fluido rosa chiaro
PROVA DI STESURA*	MD 02	film pulito
PESO SPECIFICO*	MD 03	1.118-1.092 g/cm ³
VISCOSITA'*	MD 06	1500-2400 cP
RESIDUO SECCO	MD 08	44.0-48.0% peso/peso
BRILLANTEZZA*	MD 09	minimo 90 gloss
ESSICAZIONE A 25° C*	MD 16	fuori impronta in 24 ore** completa in circa 96 ore**
ESSICAZIONE A 50° C	MD 17	completa in circa 4/6 ore**

* Le specifiche contrassegnate con l' asterisco vengono verificate per tutti i lotti prodotti

** I dati indicati sono funzione della tinta realizzata e dello spessore applicato.

Le metodiche di analisi utilizzate sono state messe a punto con anni di esperienza di laboratorio e sono a disposizione per la consultazione.

I valori sopraindicati sono validi per il neutro: gli smalti ottenuti con il neutro stesso hanno valori diversi, in funzione della tinta realizzata, e dei valori relativi ai vari ingredienti che entrano in formulazione.

Il prodotto si presta alla preparazione di smalti semilucidi con l'aggiunta del 2/3% di polvere opacizzante OK 500, e di smalti opachi mediante l'aggiunta del 5% della stessa polvere.

Il prodotto può essere addizionato con circa il 3/5% di Additivo Vestosint nelle 2 grane per ottenere smalti testurizzati.

Il neutro è ideale per la preparazione di smalti perlati e fluorescenti: per la preparazione di smalti metallizzati è indispensabile l'utilizza di paste alluminio adatte per sistemi idrodiluibili.

Per maggiori dettagli vedere la scheda tecnica.

COLORIFICIO DAMIANI S.r.l.

Via S.Rocco, 10/1/A- 420027 Montecchio Emilia (RE) – Tel. 0522/864862- Fax 0522/865796
P.IVA e Cod. Fisc. 01234050357