

SILICROM 600°C ALUMINIUM

Serie 0038

Smalto silconico alluminio 1K termoresistente fino a 600°C



Dati principali

Sistema: Monocomponente 1K
Natura: Solvente
Confezioni disponibili: 18 kg
Tinte pronte a magazzino: Alluminio
Supporti idonei: Ferro, Ghisa

Caratteristiche tecniche

Smalto silconico 1K termoresistente in grado di sopportare temperature fino a 600°C in modo indiretto e non attraverso fiamme libere. Il prodotto è dotato di buona copertura, dilatazione e rapidità di essiccazione.

Campi di impiego

Pittura silconica indicata come smalto a mano unica (fondo/finitura) per la verniciatura di caldaie, camini, canne fumarie, barbecue, ciminiere metalliche, collettori, fumisteria, silenzianti industriali, stufe e tubazioni per acqua calda e vapore.

PREPARAZIONE DEI SUPPORTI

La fase di pretrattamento delle superfici da realizzarsi preventivamente all'applicazione del ciclo di verniciatura, è da considerarsi come una delle fasi determinanti per garantire l'efficacia delle performance dei prodotti vernicianti. Prima di applicare, infatti, i rivestimenti è necessario eseguire in maniera ottimale la pulizia della superficie rendendola idonea all'applicazione del ciclo di verniciatura. Si raccomanda, inoltre, che la superficie sia asciutta, pulita, sgrassata e priva di ruggine, nonché di parti incoerenti e incompatibili di precedenti pitture. Si consiglia, comunque, ove sia strettamente necessario e ai fini di realizzare un'operazione a regola d'arte, di contattare l'assistenza tecnica e di consultare le note esplicative allegate alla scheda tecnica. Tali allegati indicano le diverse tipologie di pretrattamento in virtù della superficie che si intende trattare e successivamente verniciare. Tra le principali vengono citate metodologie impattanti o meno, a seconda dello stato del supporto e dell'obiettivo finale che si intende ottenere. Viene fatto riferimento sia ad attività superficiali quali lo sgrassaggio, la pulizia manuale e la depurazione meccanica con apposita attrezzatura, sia ad operazioni quali la raschiatura, la carteggiatura, la picchiettatura, la spazzolatura, sia a procedimenti più "invasivi" quali la sabbiatura leggera o accurata, la granigliatura, la pallinatura e la sabbiatura a umido (o idrosabbiatura).

Per ottenere un perfetto aggrappaggio e una buona resistenza alla corrosione è necessario sabbiare a metallo bianco e applicare una prima mano di Zincante Inorganico.

APPLICAZIONE

Condizioni applicative

L'applicazione del prodotto può essere influenzata dalle condizioni ambientali (tra cui umidità e temperatura), dalla conformazione del manufatto da trattare e dagli spessori da applicare. Risulta necessario porre particolare attenzione alla tipologia di impianto applicativo in quanto i diversi layout e le diverse condizioni strutturali degli stessi sistemi applicativi possono incidere in maniera variabile a seconda dei casi e possono intervenire su parametri tecnici fondamentali quali: l'efficienza di trasferimento del prodotto verniciante, l'over spray, l'aspetto estetico ottenuto, la verticalità del prodotto e le facilità o la complessità di applicazione. Si consiglia, a tal proposito, di contattare il reparto di assistenza tecnica, ove indispensabile, per effettuare i rilievi e le consulenze necessarie nel caso in cui debbano effettuarsi applicazioni su impianti complessi.

ATTREZZATURA	VISCOSITA'	UGELLO	PRESSIONE	NOTE
AEROGRAFO PISTOLA A TAZZA	20" - 30" Tazza Ford 4	1,4 - 1,6 mm	3,5 - 4 bar	-

SILICROM 600°C ALUMINIUM

Serie 0038

CONDIZIONI AMBIENTALI

Temperatura dell'ambiente 5°C - 35°C

Temperatura del supporto 5°C - 35°C

Umidità relativa 60 %

Stabilità a magazzino
2 anni in contenitori originali sigillati, integri e protetti dal gelo e dal caldo eccessivo ad una temperatura non inferiore a +5°C e non superiore a +30°C.

PARAMETRI TECNICI

Resa media teorica 10,3 m²/kg per strato allo spessore di 30 μ secchi

Applicazione Spruzzo

Diluizione Pronto all'uso; max 3% con Synthetic Thinner Serie D0005

Brillantezza -

Spessore umido per strato 101 μ

Spessore secco per strato 30 μ

N° strati 1 o 2 strati fino a raggiungere lo spessore totale idoneo

Spessore secco totale 50 μ

Consumo medio teorico 97 g/m²

ESSICCAZIONE

Intervallo di riverniciatura -

Essiccazione ad aria 20°C - 25°C

Essiccazione fuori polvere 15 - 20 minuti

Essiccazione al tatto 1 ora

Essiccazione in profondità -

Polimerizzazione totale 7 giorni

Appassimento -

Essiccazione a forno 1 ora a 180°C - 200°C

Resistenza alla temperatura 600°C

AVVERTENZE E RACCOMANDAZIONI

- Tale top coat, non contenendo pigmenti anticorrosivi, non può garantire prestazioni passivanti. Se il manufatto da verniciare dovesse essere destinato all'esterno o nel caso in cui siano richieste proprietà anticorrosive, si consiglia la preliminare applicazione di un idoneo primer anticorrosivo.
- Il prodotto non è resistente ai solventi.
- Prima di sottoporre il prodotto ad alte temperature, lasciare trascorrere 3-4 giorni a temperatura ambiente.
- Il completo indurimento si ottiene dopo un'ora a 180°C/200°C. L'affioramento dell'alluminio si riduce dopo l'indurimento ad alta temperatura del prodotto.
- In fase di riscaldamento o cottura, il film emette vapori fino alla fase di sinterizzazione; si consiglia pertanto il preventivo riscaldamento graduale fino all'esercizio funzionale.
- Nei casi di cicli con zincante inorganico, la temperatura massima di esercizio non può superare i 450°C ossia la temperatura massima di fusione dello zinco.
- Per ottenere un effetto cromatico alluminio omogeneo si deve applicare il prodotto in strati leggeri cercando mantenere spessori regolari e omogenei.

SILICROM 600°C ALUMINIUM

Serie 0038

DATI TECNICI DI FORNITURA

Composizione	<i>Siliconico</i>	% residuo secco in peso	38.5 ± 2%	Cov	597 ± 2 g/l
Tinta di riferimento	<i>Alluminio</i>	% residuo secco in volume	30 ± 2%	Sov	61.5 ± 2%
			PESO SPECIFICO	VISCOSITA`	
METODO DI PROVA	ISCOL 2			ISCOL 4	
DATI	1 - 1.04 g/ml			24 - 28 secondi Tazza Ford 4	

NOTE

Pulizia degli strumenti:

A fine lavoro, accertarsi di effettuare un'accurata pulizia degli attrezzi (pistole, impianti di verniciatura, imballi) con specifico diluente legato al prodotto. Riporre tutte le strumentazioni completato il periodo di asciugatura.

Etichettatura sanitaria:

Ottemperare alle norme vigenti in materia di sicurezza e ambiente, maneggiando con cura i prodotti e consultando sempre le schede di sicurezza di riferimento.

Note aggiuntive:

- Quanto riportato nella presente scheda tecnica è ottenuto tramite l'utilizzo esclusivo di prodotti Damiani (prodotti vernicianti, catalizzatori, diluenti) applicati secondo le specifiche indicate. L'utilizzo di materiali provenienti da altre aziende di settore in cicli misti con prodotti Damiani, può compromettere le prestazioni del ciclo applicato. In virtù di ciò l'azienda non garantisce il risultato finale.
- Le rese sono teoriche si intendono per strato e hanno funzione orientativa in quanto possono essere influenzate dal colore e dal sistema applicativo. Si consiglia di effettuare un controllo tramite prova pratica.

MAGGIORI INFORMAZIONI



RICHIEDI ASSISTENZA


+39 3517862261

Tutti i dati contenuti nel documento sono stati verificati e considerati attendibili. Rimane in capo all'utilizzatore la responsabilità dell'utilizzo del prodotto da applicare in conformità a quanto indicato in scheda tecnica. Ogni eventuale utilizzo del prodotto difforme da quanto indicato in scheda tecnica secondo i parametri di preparazione del prodotto, del supporto, di essiccazione e applicativi e al di fuori di quanto previsto dai cicli di verniciatura consigliati e dalle preparazioni delle superfici idonee, deve ritenersi imputabile all'utilizzatore e pertanto esime la produttrice da ogni e qualsiasi responsabilità e/o garanzia. L'utilizzatore è comunque tenuto a controllare e a verificare l'idoneità dei prodotti selezionati in funzione dell'utilizzo specifico che ne intende fare. Per eventuali informazioni relativamente ai cicli di verniciatura, alle condizioni applicative e alle caratteristiche tecniche dei prodotti, si consiglia di contattare il servizio di assistenza tecnica del laboratorio Damiani. Si precisa che l'immagine dell'imballo potrebbe avere finalità di placeholder e potrebbe, quindi, costituire un riferimento indicativo. Le confezioni indicate possono variare a seconda delle integrazioni o delle modifiche previste dai listini annuali. Il presente documento sostituisce tutte le versioni precedenti. Si consiglia, in ogni caso, per meglio comprendere i parametri della scheda tecnica, di far riferimento agli allegati relativi alle note esplicative. La versione aggiornata della seguente scheda tecnica inserita nella sezione specifica sul sito web www.color-damiani.com, è da ritenersi l'unica vincolante.

ESTALIA Performance Coatings Spa

 Via Giacomo Matteotti, 160 - 25014 Castenedolo - Brescia - Italia - Tel. +39 030 21 35 55 - Fax +39 030 27 31 664 - www.franchi-kim.it - www.estaliacoatings.com