

FRIDAY 400

SMALTO SILICONICO NERO TERMORESISTENTE



SMALTO MONOCOMPONENTE

DEFINIZIONE

Sistema a un componente silconico con elevatissima resistenza al calore. Essicca ad aria raggiungendo un grado di indurimento sufficiente per rendere il pezzo maneggiabile entro 1 ora. L'indurimento definitivo avviene sottoponendo i pezzi in cottura a forno.

CAMPI D'IMPIEGO

Smalto termoresistente indicato per la verniciatura di camini per lo scarico del gas, altiforni, impianti di craching o simili, stufe, marmitte con temperature di esercizio discontinue fino a max 450°C.

PROPRIETÀ

- Ottima adesione su acciaio sabbiato
- Elevata rapidità di essiccazione
- Colori disponibili: nero
- Resistente al calore fino a 450°C
- Applicabile anche a pennello/ruolo

CARATTERISTICHE GENERALI

ASPETTO

Satinato

BRILLANTEZZA

25-30 gloss

PESO SPECIFICO

1.1 g/ml

VISCOSITÀ

25-30 sec TF4

RESIDUO SECCO

-

ESSICCAZIONE (20°C)

Al tatto: 1 ora
In forno: 30' a 180°C

RESA MEDIA TEORICA

7-8 m²/kg per strato allo spessore di 30 μ secchi

NUMERO STRATI

1 o 2 strati fino a ottenere lo spessore totale necessario

SPESORE UMIDO PER STRATO

-

SPESORE SECCO PER STRATO

30-35 μ

TEMPERATURA DELL'AMBIENTE

4 - 40°C

STABILITÀ A MAGAZZINO

Conservare 6 mesi in confezioni originali sigillate
a + 5 /+ 35°C

FRIDAY 400

APPLICAZIONE

DILUIZIONE

5% con diluente nitro

ATTREZZATURA

Pennello/Rullo a pelo raso/Spruzzo*

*aerografo/pistola a tazza:

Tazza Ford 4 / ugello 1,6 - 1,8 mm / pressione 2,5 - 3 bar

PULIZIA ATTREZZI

Con diluente nitro subito dopo l'uso

SUPPORTI IDONEI

Acciaio

INTERVALLO DI RIVERNICIATURA

8-24 ore

PREPARAZIONE DEI SUPPORTI

Pulire e sgrassare perfettamente il supporto da trattare.

Le massime prestazioni si ottengono su acciaio sabbiato.

Fondo compatibile: zincante silconico, anticorrosivo silconico a base di zinco metallico, termoresistente fino al 600°C.

SUPPORTO	FONDO	FINITURA
Acciaio (mano unica)	-	Friday 400
Acciaio (con fondo termoresistente)	Zincopol 600	Friday 400

AVVERTENZE E RACCOMANDAZIONI

- L'indurimento definitivo avviene sottoponendo i pezzi per 30' a 180°C (cottura a fomo). Questa condizione può avvenire anche con la messa in funzione del manufatto.
- Nel caso in cui l'essiccazione avvenga con la messa in funzione del manufatto, è possibile riscontrare odori non permanenti e di breve durata.

Etichettatura sanitaria: maneggiare i prodotti con cura.

Consultare sempre la scheda di sicurezza del prodotto e osservare le norme nazionali e locali vigenti inerenti alla sicurezza personale ed ambientale.