

COLORFER ALTE TEMPERATURE

Cod. 98443 – NERO OPACO

DESCRIZIONE: Il COLORFER ALTE TEMPERATURE è una vernice a solvente pigmentata con ossido di ferro nero, a base di resine silconiche che conferiscono al prodotto una resistenza alle alte temperature fino ad un massimo di 500°-600° C, e costituisce la base di un tipico sistema protettivo essiccante all'aria.

IMPIEGO: Ideale là dove è necessaria una estrema resistenza al calore ed ai salti termici (ad esempio caldaie industriali, silenziatori, scarichi, scambiatori di calore, collettori di scarico, camini, tubazioni di stufe, condotte di vapore e gas surriscaldati, portelloni di forni, marmitte, tubi di scappamento, fiaccole, forni tubolari a rotazione, forni siderurgici, forni di vetrerie, ecc.).

CARATTERISTICHE FISICHE (a 20 °C e 65% - 75% U.R.)

Colore	Nero
Peso specifico	1,05 ÷ 0,02 Kg./Lt.
Residuo secco in volume	31%
Spessore del film	25 Microns (per due mani)
Resa (*)	12,4 Mq./Lt. per spessore di 25 Microns per ogni mano
Aspetto del film secco	Opaco
Punto d'infiammabilità	Superiore a 25° C
Essiccazione	15 – 20 minuti secco al tatto (prima mano e seconda mano). Sovraverificabile dopo aver riscaldato, o cotto in forno, a 200° C per un'ora il supporto ed averlo lasciato raffreddare (circa tre ore) per ottenerne l'effettivo indurimento in profondità.

(*) La resa dipende dalla natura e dalla porosità della superficie.

DILUIZIONE: Il prodotto va diluito con apposito DILUENTE ALLA NITRO.

APPLICAZIONE: Il prodotto NERO OPACO SILCONICO 500° C si applica in due strati da 25 Microns secchi cadauno (75-100 Microns umidi), per un totale di 50 Microns secchi, a spruzzo (AIR – LESS), su superfici opportunamente trattate mediante:

- SABBIAURA con polvere di quarzo già usata, in cui gli spigoli siano già stati smussati e non diano luogo ad incisioni profonde sulla superficie del metallo da trattare.
- SPAZZOLATURA MECCANICA, in caso di impossibilità a sabbia, fino al metallo bianco, cioè esente da ogni traccia di ruggine e/o calamina, perfettamente sgrassata e non troppo liscia.

1/2

Si applica il primo strato a 25 Microns secchi diluito al 20% (in caso di trattamento della superficie con spazzolatura la prima mano va diluita al 40% utilizzando il prodotto "appena coprente").

Dopo l'evaporazione del solvente (circa 15 – 20 minuti), il film di vernice si presenta non più appiccicoso al tatto.

L'effettivo indurimento in profondità (reticolazione), però, non è ancora avvenuto.

Perché la prima mano sia effettivamente indurita in profondità bisognerà portare a temperatura il supporto a circa 200° C per un'ora, e poi lasciata raffreddare (circa tre ore).

Dopodiché si potrà procedere all'applicazione a PRODOTTO PIENO del secondo strato di 25 Microns secchi.

In questo caso per ottenere la reticolazione anche della seconda mano basterà la prima sollecitazione termica prolungata (un'ora a 200-250° gradi) a cui verrà sottoposto il supporto stesso.

Se l'applicazione dovesse essere eseguita su un manufatto di piccole dimensioni, si può procedere anche con il metodo ad immersione.

Per la reticolazione, invece, si procederà alla cottura del manufatto di piccole dimensioni in forno (un'ora a 200° C per ogni mano e successivo raffreddamento per circa tre ore).

Durante l'applicazione **NON INCROCIARE LA MANO**, e **NON TIRARE IL PRODOTTO**.

Per una massima protezione anticorrosiva si raccomanda una mano di ZINCATURA a 40 Microns secchi che ridurrà la resistenza al calore fino a 400° C.

PRECAUZIONI: Oltre alle segnalazioni di rischio e precauzione che regolano il COLORFER ALTE TEMPERATURE nella forma di produzione e che sono riportate sul contenitore, si consiglia, prima di effettuare l'applicazione del prodotto, di consultare la relativa SCHEDA DI SICUREZZA.

E' comunque buona norma impiegare guanti ed occhiali di protezione, ed effettuare l'applicazione in ambiente ben aerato.

MAGAZZINAGGIO: Resistenza al magazzinaggio del prodotto TRE MESI dalla produzione. Evitare ai contenitori la permanenza al sole o vicino a fonti di calore, così come in luoghi umidi.

CLASSIFICAZIONE VOC :

Pitture monocomponenti ad alte prestazioni.

Valore limite UE (DIR. 2004/42/CE) per questo prodotto (Cat A/i) : 600 g/l (2007) 500 g/l (2010)

Questo prodotto contiene max 390 g/l COV

IMPORTANTE: Le presenti notizie sono frutto di prove scrupolosamente controllate ed esprimono le nostre migliori e aggiornate conoscenze.

Peraltro queste notizie vengono divulgate unicamente come informazioni. Esse non esonerano pertanto l'utilizzatore dall'eseguire prove preliminari e non possono impegnare la responsabilità della nostra Azienda nè fornire appiglio per contestazioni di qualsiasi genere che possano comunque essere collegate con l'impiego dei prodotti descritti.

Ciò anche in considerazione del fatto che le condizioni d'impiego sfuggono al nostro controllo.

FERRITALIA SOC. COOP.

Via Longhin, 71 – 35129 PADOVA – ITALY

www.ferritalia.it