

2690 A/600

SCHEMA TECNICA

Denominazione Prodotto: ALLUMINIO SILICONICO A.T. 600 °C

Natura del prodotto ed impieghi

Smalto alluminato monocomponente per alta temperatura dall'aspetto semilucido, formulato con resine di pregio di natura in silicone catalizzabile in presenza di umidità e pigmenti alluminati. La 2690A/600 polimerizza in presenza di umidità rendendola pratica nell'applicazione evitando catalisi a temperature. Grazie alla sua resistenza fino a 600°C diventa la soluzione idonea per la verniciatura di : tubazioni, caldaie, silos, camini, condutture o qualsiasi altro manufatto metallico dove si necessita una resistenza ad alte temperature.

Caratteristiche tecniche del prodotto fornito

Prodotto metallizzato dotato di:

- facilità di applicazione a pennello ,rullo ,spruzzo ad aria o sistemi ad airless
- ottima aderenza
- elevato potere riflettente della luce e del calore (raggi infrarossi)
- elevata copertura
- rapidità di essiccazione

Caratteristiche tecniche

Viscosità CF 4/20 gradi C.	sec.	13
Peso specifico	kg/lt	1,10 +/- 0,2
Residuo secco	%	55
Spessore ottimale	micron	35-40

Per raggiungere lo spessore di 40 ym si consiglia di applicare il prodotto in due mani intervallate

Resistenza temperatura critica 600°C

Resistenza dei substrati preparati a mano in esercizio continuo è di 410°C

Resa teorica mq/lt 17 (allo spessore sopraindicato)

Aderenza (prova di quadrettatura) % 100

Aspetto del film gloss 65 (semilucido)

Diluyente codice eccellent

Punto di infiammabilità : 27°

VOC 505 g/kg EU Direttiva sulle emissioni di solvente
(Direttiva del consiglio 1999/13/EC)

note: i solventi a basso peso molecolare che formano parte integrante del film possono variare i valori del VOC
Indicazioni sulle sicurezze alla manipolazione e conservazione del prodotto sono riportate sulla Scheda di sicurezza

Essiccazione fuori polvere	minuti	10-15	a 18°C.
Essiccazione al tatto	ore	1	a 18°C.
Essiccazione in profondità	ore	3	a 18°C:
Sovraverniciabilità	ore	24	

Modalità applicative

A pennello	Tal quale
A spruzzo	Tal quale o diluendo al 10%
Aerografo	ugello mm 1,2 pressione Atm 3 – 4

Preparazione del Supporto

Acciaio nudo:

La superficie da verniciare deve essere ben asciutta ed attentamente pulita e sgrassata da olio e grassi i quali devono essere trattati in accordo alla SSPC-SP1, utilizzare quindi specifici solventi sgrassanti

Sabbiatura

Si consiglia una sabbiatura con grado SA 2½-3 (ISO 8501-1:2007) o SSPC-SP6. nel caso in cui si si formi ossidazione tra la sabbiatura e l'applicazione del 2690A/550 o FE 618, la superficie dovrà essere nuovamente sabbiata, i difetti di sabbiatura dovranno essere molati e rettificati in modo appropriato.

Temperatura di esercizio

La temperatura del supporto dovrà essere di almeno 10°C. La superficie da trattare non dovrà essere a contatto con olii, agenti chimici o stress meccanici prima che la completa reticolazione sia avvenuta.

Protezione Anticorrosiva

Al fine di poter ottenere la massima protezione anticorrosiva al supporto metallico, si consiglia di utilizzare un Primer al Silicato di Zinco ns.FE 618 ad uno spessore non superiore dei 70µm di film secco, al fine di evitare la scagliatura della 2690A/600

Avvertenze

La 2690A/600 , non è consigliata per ambienti acidi e alcalini

Cicli indicativi.

Applicare direttamente su metallo opportunamente preparato e cioè esente da ruggine, calamina, olio e sporco di qualsiasi natura. Può essere anche applicato, con risultato di migliore resistenza nel tempo, sul Nostro Zincante inorganico FE 618

Specifiche di vendita

Stabilità

Conservare le latte ben chiuse, in ambiente fresco e non soggetto a repentine escursioni termiche. Se tali condizioni sono rispettate, il prodotto è stabile per 12 mesi.

Confezioni Componente A (FE612):

18 LT

E' consigliabile agitare il prodotto prima dell'uso

Avvertenze:

Si consiglia di leggere attentamente la Scheda di Sicurezza del prodotto

La Colorpoint S.r.l. garantisce che la presente scheda è stata redatta in base alle sue conoscenze tecnico-scientifiche e ad accurate prove di laboratorio; non si assume, tuttavia, responsabilità derivanti dall'impiego improprio del prodotto, poiché le condizioni applicative sono fuori del proprio controllo. Si consiglia, pertanto, di verificare preventivamente l'idoneità del prodotto per gli scopi applicativi.

Aggiornamento: Aprile 2012 - Laboratorio Colorpoint: produzione@colorpoint srl.it