

SCHEDA TECNICA

3PG1

CARFLEX

Data creazione 13/04/2015

Rev. 1

CARATTERISTICHE GENERALI		
Finitura dotata di buona resistenza alla goccia, buona ritenzione del colore e della brillantezza nel tempo. E' adatto alla verniciatura di macchine movimento terra, attrezzature industriali ed edilizia in genere ove siano richieste buone caratteristiche estetiche e resistenza alle più comuni condizioni d'esercizio.		
CARATTERISTICHE DEL PRODOTTO DI FORNITURA		
		NOTE
PESO SPECIFICO	1.15 ± 0,1 Kg/L	
VISCOSITÀ	R4 1250 cP a 20°C	
CONTENUTO IN SOLIDI	55 ± 1% (in peso)	Calcolo teorico
RESA: (50 µm secchi)	8,5 m²/Kg	Calcolo teorico
OPACITÀ	85-90 Gloss	Glossmetro 60°
VOC gr/l (Dir. 2010/75/CE)	471.9 g/L	Può variare a seconda della tinta.
COLORI DISPONIBILI	Tutte le tinte disponibili	
RAPPORTO DI CATALISI	30% p/p con HDR3.001	
NATURA DEL PRODOTTO	Resina poliuretana a base alchidica ossidrilata modificata.	

CARATTERISTICHE TECNOLOGICHE E PROVE DI RESISTENZA	
RESISTENZE	
AGENTI ATMOSFERICI	Molto Buono
ATMOSFERA INDUSTRIALE NORMALE	Molto Buono
ATMOSFERA INDUSTRIALE PESANTE	Molto Buono
ATMOSFERA MARINA	Buono
AMBIENTI AD ELEVATA UMIDITÀ	Buono

MODALITÀ DI APPLICAZIONE	
PENNELLO, RULLO	Consigliato solo per operazioni di ritocco o su superfici di dimensioni limitate. Dil. 5-10% con DILUENTE SINTETICO
SPRUZZO	Diluizione 5-10% DILUENTE NITRO ANTINEBBIA Pressione ugello: 3-4 bar Diametro ugello: 1.7 mm
<i>L'applicazione non deve superare i 40 µm secchi per mano.</i> <i>A temperature superiori a 25-30°C è opportuno utilizzare un apposito diluente ritardante o una maggior quantità del diluente utilizzato solitamente, onde evitare la formazione di puntinature e bollicine (punte a spillo) sul velo di vernice.</i>	
INDURIMENTO	
FUORI POLVERE	20-30 min
FUORI TATTO	1 ora

SCHEDA TECNICA

3PG1

CARFLEX

Data creazione 13/04/2015

Rev. 1

IN PROFONDITÀ	24 ore
ESSICCAZIONE COMPLETA	7 giorni
<i>L'essiccazione può essere anche svolta in forno a 80°C max (40'), dopo un appassimento della pittura sul fondo di 20 minuti.</i>	
I tempi di indurimento possono variare sensibilmente in funzione dello spessore applicato. Uno spessore elevato può compromettere l'essiccazione in profondità. Anche la temperatura può influire sensibilmente sull' essiccazione in particolar modo sull' evaporazione dei solventi.	

PREPARAZIONE DELLE SUPERFICI

CARFLEX deve essere applicato su idoneo fondo anticorrosivo nitro-resistente. I migliori risultati di adesione del ciclo di verniciatura si ottengono utilizzando ns. VIVEPOX FONDO o ns. ACRIVIV FONDO. Le superfici da trattare devono in ogni caso presentarsi asciutte, pulite e prive di untuosità. Eventuali ritocchi della finitura polimerizzata (dopo 8-12 ore) possono essere effettuati solo previa carteggiatura.

CONDIZIONI AMBIENTALI

La temperatura del substrato ed esterna deve essere superiore di almeno 3 gradi al punto di rugiada.

PULIZIA DEGLI ATTREZZI

Gli attrezzi possono essere puliti dal prodotto non polimerizzato con il DILUENTE NITRO ANTINEBBIA.

STOCCAGGIO

In luogo fresco e asciutto, ed in latta ben sigillata, il prodotto risulta stabile almeno 12 mesi, il catalizzatore almeno 6. Particolare attenzione va riposta nello stoccaggio del CATALIZZATORE il quale, essendo suscettibile di reagire con l'umidità atmosferica, una volta aperto deve essere consumato nel più breve tempo possibile e nel contempo conservato in ambienti particolarmente secchi.

Le informazioni riportate su questa scheda tecnica sono indicative e si basano sulle nostre conoscenze derivate dall'esperienza e dalla sperimentazione e non possono in alcun modo costituire garanzia. L'acquirente/utilizzatore decide in modo autonomo l'idoneità del prodotto rispetto le proprie esigenze nel contesto dello specifico campo d'impiego. Per le informazioni di sicurezza si rimanda alla relativa scheda tossicologica.