



**INDUSTRIA COLORI FREDDI S. GIORGIO S.r.l.**

Sede: MANTOVA - Via Ulisse Barbieri, 12 –  
Telefono 0376 272.1 r.a. – Fax 0376 370629  
www.colorifreddi.it - E-mail : info@colorifreddi.it



## **INDULUX** **SERIE 502** **SMALTO NITROINDUSTRIALE CON FINITURA SATINATA**

### **Caratteristiche generali**

Smalti satinati formulati con nitrocellulosa e resine alchidiche essiccanti a temperatura ambiente, caratterizzati da una facile applicabilità a spruzzo con aerografo normale o con apparecchiatura elettrostatica. Le caratteristiche che differenziano gli smalti di questa serie da ogni altro tipo di smalto sono:

- rapidità di essiccazione
- pienezza
- durezza superficiale antigraffio dopo breve tempo
- ottima aderenza su fondi di natura alchidica.

### **Impieghi generali**

Manufatti per i quali sono richieste ottime finiture estetiche, tipo profilati per mobili metallici, ricambi per auto, macchine utensili e particolari in genere che non possono sottostare alle temperature di cottura dei forni.

### **Caratteristiche tecniche**

#### **A) Prodotto in latta**

Tipo di legante	alchidico nitrocellulosico
Viscosità CF8/20°C	sec 14 - 20
Peso specifico a 20°C	Kg/lt 1,000-1,100
Infiammabilità	°C < 21
Residuo secco in peso	% 38 - 42
Resistività	ΩX cm 8-7. 10 <sup>6</sup>

#### **B) Prodotto applicato\***

Brillantezza	gloss	30 - 40
Aderenza su Ecosint serie371/326 - zifosint serie 317	Ottima	100%
Resistenza all' abrasione	Ottima	100%
Resa teorica	m <sup>2</sup> / Kg 8 - 9	m <sup>2</sup> /Lt 9 - 10

\*spessore secco di 25/30 micron

I dati di consumo sono orientativi, dipendendo dal tipo di applicazione, dalla dimensione e dalla geometria delle strutture, nonché dalle condizioni atmosferiche.

### **Modalità applicative**

#### **- A spruzzo**

Diluyente	codice	761.0000
Diluizione	%	40 - 50
Viscosità di applicazione CF4/20°C	sec	16 - 18
Pressione	atm	4 - 5
Ø ugello	mm	1,6 - 1,8
Numero delle mani	due incrociate	

