



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 513

SMALTO NITRO ACIDO – INDURENTE CON FINITURA LUCIDA

Caratteristiche generali

Sono smalti di natura nitroalchidico-ureico essiccanti a temperatura ambiente. Sono caratterizzati da una facile applicabilità a spruzzo con aerografo normale o con apparecchiatura elettrostatica. Rapidità d'essiccazione, durezza superficiale antigraffio anche a breve distanza di tempo, e ottima aderenza su fondi di natura alchidica e su supporti ferrosi sono le caratteristiche che differenziano gli smalti della serie 513 da ogni altro tipo di smalto

Impieghi generali

Manufatti per i quali sono richieste ottime finiture estetiche, tipo profilati per mobili metallici, motori elettrici, ricambi per auto, particolari in genere che non possono sottostare alle temperature di cottura dei forni. I supporti devono essere perfettamente sgrassati e puliti utilizzando appropriati solventi o sostanze detergenti.

Caratteristiche tecniche

A) Prodotto in latta

Tipo di legante	alchidico-ureico nitrocellulosico	
Viscosità CF8/20°C	sec	12 - 15
Peso specifico	g/lt	1000-1100
Infiammabilità	°C	< 21
Residuo secco in peso	%	41 - 44
Resistività	ΩX	cm 9.10 ⁵

B) Prodotto applicato*

Brillantezza	gloss	75 – 80
Aderenza su acciaio	Buona	
Aderenza su Ecosint serie371/326 - zifosint serie 317	Ottima	100%
Resistenza all' abrasione	Ottima	100%
Resa	m ² / Kg	7 - 8

*spessore secco di 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

Diluente induritore	codice 767.0000	
Diluizione	%	50 - 60
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	
Spessori secchi consigliati	micron	30

A Spruzzo elettrostatico



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



-Le condizioni applicative variano secondo il tipo d'impianto.

Pot-life

Tempo d'impiego 2 - 3 giorni

Tinte

Secondo cartella colori linea industria

Essiccazione

Ad aria, 20°C, U.R. inferiore al 70%

- Fuori tatto min. 20 - 30
- In profondità ore 24

La temperatura, l'umidità e la ventilazione dell'ambiente sono elementi che possono condizionare l'essiccazione, la finitura e la resistenza del prodotto.

La reazione chimica fra la particolare resina ureica contenuta nella serie 513 e l'indurente acido Cod.767.0000 consente al prodotto di ottenere una buona aderenza su supporti ferrosi e alluminio. Dove è richiesta anche una resistenza alla corrosione atmosferica è consigliabile una mano d'antiruggine.

Cicli indicativi consigliati

Su ferro

- 1° mano : antiruggine al fosfato di zinco serie 317 - 326 - 371
- Essiccazione per 5 - 6 ore a 20°C
- 2° mano : Smalto nitro acido - indurente serie 513

Su alluminio e lamiera zincata

- 1° mano : fondo epossidico serie 364
- Essiccazione per 24 ore a 20°C
- 2° mano : Smalto nitro acido - indurente serie 513

NORME DI SICUREZZA

Attenersi alle disposizioni di igiene e sicurezza sul lavoro previste dalla Legislazione Italiana. Evitare per es., il contatto con la pelle, operare in luoghi ben aerati e se al chiuso adottare aspiratori, ventilatori e convogliatori d'aria. Impiegare durante l'applicazione maschere, guanti, occhiali. Consultare la scheda di sicurezza.

DURATA IN MAGAZZINO Mesi 12 a 30°C massimo

Le informazioni sopra riportate sono il risultato di accurate prove di laboratorio ed esperienze pratiche. L'impiego del prodotto fuori dal controllo dell'Azienda ne limita la responsabilità e garanzia alla sola qualità.