



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



THERMOSINT **SERIE 600** **SMALTI SINTETICI A FORNO CON FINITURA LUCIDA**

Caratteristiche generali

Smalti alchidico-ureico/melamminici in grado di fornire superfici con ottime caratteristiche di brillantezza, aderenza e durezza. Si possono applicare direttamente su supporti ferrosi adeguatamente preparati e su fondi achidici a forno ed epossidici. Possono essere utilizzati con i tradizionali sistemi a spruzzo e con apparecchiature elettrostatiche. La polimerizzazione effettiva del prodotto applicato avviene con temperatura del supporto non inferiore a 120°C ottenendo risultati di elevata qualità per soddisfare le più esigenti richieste in vari settori della verniciatura industriale.

Impieghi generali

Sono smalti a forno di uso generale, impiegabili dove è richiesta una finitura brillante e resistente al graffio.

Caratteristiche tecniche

A) Prodotto in latta

Tipo di legante	alchidico- ureico/melamminico
Viscosità CF8/20°C	sec 8 - 10
Peso specifico	gr/lit 1100 - 1200 (secondo la tinta)
Residuo secco in peso	% 54 - 62 (secondo la tinta)
Resistività	$\Omega \times \text{cm}^2$ da $5 \cdot 10^7$ a $1 \cdot 10^8$
Infiammabilità	°C <21

B) Prodotto applicato*

Brillantezza	gloss	90
Aderenza (su lamiera fosfatata)	%	90 - 95
Durezza matita		H-2H
Piegatura cilindrica (Ø10 mm)		Ottima
Imbutitura Erichsen	mm	6 - 8
Resa (1 mano incrociata)	m ² /Kg	10 - 14
Teorica		

* Spessori secchi di 30 - 40 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	752.0000
Diluizione	% 25 - 30
Viscosità di applicazione CF4/20°C	sec 18 - 20
Pressione	atm 4 - 5
Ø ugello	mm 1,6 - 1,8



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



Numero delle mani
Spessori secchi consigliati

1 leggera ed 1 normale - incrociate
micron 30 - 40

A spruzzo elettrostatico

Le condizioni applicative variano secondo il tipo di impianto.

Tinte

Secondo cartella colori linea industria

Indurimento

Appassimento per 10 - 15' a temperatura ambiente

-A forno

min. 30 a 120°C

min. 20 a 140°C

Preparazione del supporto

Applicabile direttamente su supporto in ferro fosfatato, oppure sul supporto tal quale, purché ben pulito, sgrassato ed esente da ruggine e/o calamina.

Cicli indicativi consigliati

-Su alluminio, lamiera zincata e ferro

-1° mano : fondo epossidico serie 364

-essiccazione 5 - 6 ore a 20°C

-2° mano : Thermosint serie 600

Su ferro sgrassato e fosfatato

Applicare direttamente Thermosint lucido serie 600

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 in contenitori originali sigillati

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.