



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 605** **SMALTI SINTETICI A FORNO CON FINITURA SATINATA**

Caratteristiche generali

Smalti alchidico-ureico/melamminici in grado di fornire superfici con ottime caratteristiche di aderenza e durezza. Si possono applicare direttamente su supporti ferrosi adeguatamente preparati e su fondi alchidici 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 satinata resistente al graffio (mobili per ufficio, scaffalature)

Caratteristiche tecniche

A) Prodotto in latta

Tipo di legante	alchidico - ureico/melamminico
Viscosità CF8/20°C	sec 8 - 12
Peso specifico	gr/lt 1100-1250 (secondo la tinta)
Infiammabilità	°C < 21
Residuo secco in peso	% 58 - 64 (secondo la tinta)
resistività	$\Omega X \text{ cm}^2 \text{ da } 5 \cdot 10^7 \text{ a } 1 \cdot 10^8$

B) Prodotto applicato*

Brillantezza	gloss 40 - 60 in funzione delle singole esigenze
Aderenza (su lamiera fosfatata)	% 90 - 95
Durezza matita	F - H
Piegatura cilindrica (Ø 10 mm)	ottima
Imbutitura Erichsen	mm 5 - 7
Resa (1 mano incrociata) teorica	m ² /Kg 10 - 13

* 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	codice	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 una 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 satinato serie 605

-Su ferro sgrassato e fosfatato

Applicare direttamente Thermosint satinato serie 605

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.