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

CLOROREM SERIE 641
SMALTO CLOROCAUCCIU' CON FINITURA SATINATA

Caratteristiche generali

Finitura al clorocaucciù puro e plastificanti insaponificabili, con forte effetto barriera. Trova impiego quale ultimo strato nei cicli al clorocaucciù per strutture in ferro esposte all'atmosfera marina ed industriale. Non indicato per contatto con solventi.

Impieghi generali

Protezione anticorrosiva di impianti industriali, di macchinari, serbatoi, tralicci, soggetti alla corrosione atmosferica industriale e marina.

Caratteristiche tecniche

A) **Prodotto in latta**

Tipo di legante	clorocaucciù e plastificanti	
Viscosità CF8/20°C	sec	12 - 18
Peso specifico a 20°C	Kg/lt	1,35 - 1,45
Infiammabilità	°C	< 21
Residuo secco in peso	%	63 - 70

B) **Prodotto applicato***

Brillantezza	gloss	30 - 40
Aderenza (su Ecosint serie 326)	Ottima	
Resistenza in atmosfera industriale (su ciclo)	Ottima	
Resistenza alla nebbia salina (300 ore su ciclo)	Ottima	
Resa (1 mano con due passate)	m^2/Kg	5 - 6

*spessore secco 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 normale**

Diluente per sintetici	codice	752.0000
Diluizione	%	25 - 30
Viscosità di applicazione CF4/20°C	sec	18 - 22
Pressione	atm	4 - 5
∅ ugello	mm	1,6 - 2,0
Numero delle mani	una leggera - appassimento 3-5' - una normale	
Spessori secchi consigliati	micron	30 - 40

- **a spruzzo elettrostatico**

Diluente per sintetici	codice	752.0000
Diluizione	%	25 - 30
Viscosità di applicazione CF4/20°C	sec	18 - 22

Resistività del diluito Ω x cm^2da 3.10^7a 8.10^7

Gli spessori secchi consigliati sono compresi fra i 30 - 40 micron, non eccedere per non compromettere l'indurimento finale del film applicato.

Tinte

Secondo cartella colori smalti industriali

La serie 641 esposta all'esterno per azione dei raggi ultravioletti tende ad ingiallire, tale fenomeno non altera le caratteristiche protettive del prodotto applicato

Essiccazione

Ad aria,20°C,U.R. inferiore al 70%

- Fuori polvere	min.	10 - 20
- Fuori tatto	ore	1 - 2
- Profondità	ore	24 - 36

Intervallo di sopraverniciatura non critico

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

Cicli indicativi consigliati

Su ferro sabbiato in atmosfera industriale

- 1°mano : zincante epossidico serie 365
- essiccazione per 24 ore a 20°C
- 2°mano : fondo epossidico serie 364
- essiccazione per 24 ore a 20°C
- 3°mano : Clororem serie 641

Su ferro in atmosfera industriale

- 1°mano : Ecosint antiruggine sintetica
  al fosfato di zinco serie 326/Antiruggine oleofenolica serie 308
- essiccazione per 6 - 8 ore a 20°C
- 2°mano : Clororem serie 641

NORME DI SICUREZZA

Attenersi alle disposizione di igiene e sicurezza sul lavoro previste dalla Legislazione Italiana. Evitare per es., il contatto del prodotto 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 e 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.