



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



SMALTI BUCCIANTI NITRO – ALCHIDICI CON FINITURA SATINATA

SERIE 622

Caratteristiche generali

Sono smalti dall'aspetto tixotropico in grado di fornire film bucciati di natura nitroalchidica essiccanti a temperatura ambiente. Sono caratterizzati da una facile applicabilità a spruzzo con aerografo normale, rapidità di essiccazione, durezza superficiale antigraffio anche a breve distanza di tempo, e ottima aderenza su fondi di natura alchidica, caratteristiche che differenziano i prodotti nitroalchidici da ogni altro tipo di smalto.

Impieghi generali

Manufatti per i quali sono richieste ottime finiture estetiche, ed una notevole rapidità di essiccazione del ciclo di verniciatura con prodotti non catalizzati.

Caratteristiche tecniche

A) Prodotto in latta

Tipo di legante	alchidico nitrocellulosico
Viscosità Brookfield	CPS 5000-7000
Peso specifico	g/lit 1000-1100
Infiammabilità	°C < 21
Residuo secco in peso	% 46 - 49

B) Prodotto applicato*

Brillantezza	gloss	40 - 45
Aderenza su Ecosint serie371/326 - zifosint serie 317	Ottima	100%
Resistenza all' abrasione	Ottima	100%
Resa	m ² / Kg	5 - 7

*spessore secco di 35 - 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

- Applicare la prima mano diluita su tutta la superficie da trattare
- Lasciare trascorrere 10 - 15' e procedere alla applicazione della seconda mano non diluita per l'ottenimento dell'effetto bucciato

- 1° mano

Diluyente	codice 761.0000
Diluizione	% 30 - 40
Viscosità CF4/20°C	sec 22 - 25
Pressione	atm 4 - 5
Ø ugello	mm 1,6 - 1,8

- 2° mano

Diluyente	codice 761.0000
Diluizione	% 0 - 5
Pressione	atm 4
Ø ugello	mm 2 - 2,4



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



Tinte secondo cartella colori specifica

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

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 : Bucciante alla nitro serie 622

Su alluminio e lamiera zincata

- 1° mano : fondo epossidico serie 364
- Essiccazione per 24 ore a 20°C
- 2° mano : Bucciante alla nitro serie 622

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.