

SERIE 3530.0000 SOLISTA LUCIDO – SMALTO ANTICORROSIVO EXTRA
Impieghi

Come smalto anticorrosivo di finitura lucido di grande dilatazione e copertura. Resiste ottimamente agli agenti atmosferici, conserva a lungo il colore e la brillantezza. Ideale per manufatti in legno e ferro. La base 3530.0001 è colorabile al Sistema Colormaker Professional.

Caratteristiche generali

Smalto alchidico uretanico brillante, possiede:

- elevata resistenza all'esterno;
- elevata brillantezza e sua ritenzione;
- facilità e versatilità d'applicazione;
- rapidità d'essiccazione;
- potere anticorrosivo;

Caratteristiche tecniche (dati rilevati a 20°C)

Viscosità Tazza F/8	sec.	14 ± 2
Peso specifico	kg/l	1,1500 – 1,300
Residuo secco	%	70 ± 2
Spessore ottimale	micron	40 ± 5
Resa teorica	mq/l	10 - 12 (allo spessore sopraindicato)
Aspetto del film	gloss	83 - 85 (lucido)
Diluente	codice	9110.0001
Essiccazione fuori polvere	ore	2
Essiccazione al tatto	ore	5/6
Essiccazione in profondità	ore	24
Sovraverniciabilità	ore	24

Modalità applicative

A pennello	diluire con	9110.0001 all'5% massimo
A spruzzo	diluire con	9120.0004 all'5% massimo
Aerografo	ugello pressione	mm 1,5 Atm 3-4
Airless	ugello pressione rapporto di compressione	0,013 - 0,019 pollici 120 - 160 kg/cm ² 30 ÷ 1

Cicli indicativi
SU LEGNO NUDO NUOVO ALL'INTERNO

Applicare una mano di Samopac 3210.0050 e, dopo 24 ore, carteggiare ed applicare il 3530.0000.

SU LEGNO NUDO NUOVO ALL'ESTERNO

Applicare la prima mano di 3530.0050 un po' più fluida delle successive per favorire la penetrazione nel supporto. Ottimi risultati si ottengono anche applicando una prima mano di 7390.0500 Samolegno Impregnante Trasparente Incolore. Dopo 24 ore applicare la prima mano di 3530.0000

SU FERRO NUDO

Su ferro perfettamente pulito, adeguatamente sgrassato ed esente da calamina e da ruggine.

Applicare due o tre mani di 3530.0000 in funzione del grado di protezione si vuole ottenere. Tuttavia per ambienti molto aggressivi (marino, industriale ecc..) si consiglia di applicare su Antiruggine 1350.0153 o 1300.0000 per rinforzare il potere anticorrosivo del ciclo di verniciatura.

SU FERRO VERNICIATO

Eliminare meccanicamente le parti non aderenti, carteggiare la superficie e pulire adeguatamente. Poi procedere nell'applicazione del 3530.0000 come per il nuovo.

27/01/2014

Queste note sono frutto della nostra migliore esperienza. Tuttavia essendo molti gli impieghi e le tecniche di applicazione non possiamo assumere garanzie per ogni singolo caso.
 These applicative notes are given to the best of our experience. However being many uses and application techniques we can not guarantee for each single case.