

INTERLAK

SMALTO POLIURETANICO SATINATO



SMALTO BICOMPONENTE

DEFINIZIONE

Smalto bicomponente satinato a base di resine poliuretatiche, caratterizzato da ottimo potere coprente, resa elevata, resistenza meccanica, resistenza alle intemperie e facilità di applicazione. Il prodotto è dotato, inoltre, di elevata durezza superficiale e resistenza al graffio.

CAMPI D'IMPIEGO

Smalto ideale per macchine agricole, macchine movimento terra e macchine per la movimentazione e il sollevamento, per piccoli mezzi di trasporto quali furgoni, minibus, allestimenti particolari da carrozzeria industriale, carpenteria leggera e pesante, macchinari industriali.

PROPRIETÀ

- Elevata durezza superficiale
- Ottima pienezza
- Prodotto tinteggiabile (RAL)
- Ottimo potere coprente
- Ottima resistenza all'esterno
- Applicabile a basse temperature

CARATTERISTICHE GENERALI

ASPETTO

Lucido

BRILLANTEZZA

50-60 gloss

PESO SPECIFICO

1.36 g/ml

VISCOSITÀ

220-240 sec TF4

RESIDUO SECCO

65% in peso (49,5% prodotto catalizzato)

ESSICCAZIONE (20°C)

Fuori polvere: 15-20 minuti
Al tatto: 1-2 ore
In profondità: 24 ore
In forno: 30 minuti a 60°C - 70°C

RESA MEDIA TEORICA

10-12 m²/kg per strato allo spessore di 50 µ secchi

NUMERO STRATI

1 o 2 strati fino a ottenere lo spessore totale necessario

SPESORE UMIDO PER STRATO

88 µ

SPESORE SECCO PER STRATO

40 µ

TEMPERATURA DELL'AMBIENTE

5 - 35°C

STABILITÀ A MAGAZZINO

Conservare 2 anni in confezioni originali sigillate
a + 5 /+ 35°C

INTERLAK

APPLICAZIONE

DILUIZIONE

15% con diluente nitro o sintetico

ATTREZZATURA

Spruzzo*

*aerografo/pistola a tazza:

viscosità 25''- 45'' Tazza Ford 4 / ugello 1,5 - 1,8 mm / pressione 3,5 - 4 bar

PULIZIA ATTREZZI

Con diluente nitro subito dopo l'uso

SUPPORTI IDONEI

Ferro, Ghisa

INTERVALLO DI RIVERNICIATURA

4 - 96 ore (dopo è necessario carteggiare)

PREPARAZIONE DEI SUPPORTI

Trattandosi di un prodotto di finitura, in caso di applicazione su manufatti destinati all'esterno o dove sia richiesta una protezione anticorrosiva, è necessario applicare preventivamente un idoneo primer.

La preparazione del supporto deve essere effettuata con riferimento a quanto indicato nella scheda tecnica specifica del primer selezionato. Al fine di approfondire e selezionare il ciclo di verniciatura ideale, si consiglia di consultare il servizio di assistenza tecnica o il supporto commerciale al fine di ottenere la precisa indicazione degli idonei primer da utilizzare in funzione del tipo di manufatto e del supporto da verniciare. Risulta, infine, indispensabile rispettare le tempistiche di sovraverniciatura del primer stesso.

RAPPORTO DI CATALISI - POT LIFE

30% con indurente NI-501 - 4 ore (20°C)

SUPPORTO	FONDO	FINITURA
Ferro Ghisa	Caverust (in presenza di ruggine) Nitrosprint New/Nitrosprint	Interlak
Leghe leggere	Caverust (in presenza di ruggine) Epocar Iron	Interlak

AVVERTENZE E RACCOMANDAZIONI

- Trattandosi di un prodotto di finitura non ha proprietà anticorrosive, pertanto in caso di applicazione all'esterno o dove sia richiesta una protezione anticorrosiva, è necessario applicare un idoneo primer anticorrosivo.
- L'utilizzo di diluenti nitro per applicazione di cicli poliuretanicici può creare fenomeni di puntinatura sulla superficie del film essiccato. Inoltre, la presenza di solventi parzialmente reattivi può dar luogo a reazioni indesiderate, diminuendo le caratteristiche estetiche e meccaniche del sistema.
- Il prodotto è limitatamente resistente a solventi in genere da intendersi come contatto temporaneo e limitato nel tempo.
- Tale prodotto può essere applicato a rullo e pennello solo per piccole aree e porzioni del manufatto da verniciare e soprattutto con finalità di manutenzione e con moderate esigenze e aspettative in relazione all'aspetto estetico finale.

Etichettatura sanitaria: maneggiare i prodotti con cura.

Consultare sempre la scheda di sicurezza del prodotto e osservare le norme nazionali e locali vigenti inerenti alla sicurezza personale ed ambientale.