



## 1- INFORMAZIONI GENERALI

<b>Nome del prodotto:</b>	Grigio scuro metallizzato opaco
<b>Codice</b>	44P.V2818
<b>Usi pertinenti della sostanza o miscela e usi consigliati sconsigliati:</b>	Rivestimento 1-strato in polvere per applicazioni che richiedono resistenza alle alte temperature.
<b>Applicazione tipica</b>	Silenziatori. Tubi di combustione e parti di forno

### Dati relativi al Produttore

HT Coatings srl  
Via Luino, 33

21037 Lavena Ponte Tresa (VA)

### Dati relativi al Fornitore

HT Coatings srl  
Via Luino, 33

21037 Lavena Ponte Tresa (VA)

## 2-SPECIFICHE DEL PRODOTTO

<b>% Residuo secco teorico (in peso):</b>	100
<b>Densità relativa (g/cc):</b>	1.69+/- 0.03
<b>Densità (lbs/US gallon):</b>	14.1 +/- 0.25

## 3-PROPRIETA' TIPICHE

<b>Copertura teorica (m/kg a 25 micron):</b>	23.67
<b>Copertura teorica (sq.ft/lb @ 1 mil):</b>	115.6
<b>Punto di infiammabilità:</b>	Non infiammabile.
<b>Tenore in VOC(Volatile Organic Compound)</b>	0 lbs/US gal (calcolato) 0 grams/liter (calcolato)
<b>Campo di temperature di impiego:</b>	300°C – Continuo

## 4-PREPARAZIONE DEL SUPPORTO

La qualità finale del prodotto dipende da una buona preparazione del supporto. Un supporto sporco può pregiudicare l'adesione del rivestimento o provocare difetti nel film asciutto finale. Le superfici da rivestire devono essere esenti da sostanze inquinanti quali grassi, detersivi, prodotti per sabbatura, ecc. In caso di dubbi sul migliore processo da utilizzare per le Vs. necessità, contattate il ns. Servizio Tecnico. Di seguito sono elencati i supporti e le preparazioni suggerite per questo rivestimento.

**Supporti:** Alluminio. Acciaio dolce. Acciaio laminato a freddo

**Preparazione del supporto:** Sgrassaggio e ulteriore pretrattamento. Sabbatura. Una Ra 4+/-1 misurata con rugosimetro è raccomandata. Tipicamente si usa ossido di alluminio a basso tenore di ferro, con vagliatura a 40-60 mesh (250-400 micron). Dato che il valore di Ra raggiunto dipende dal substrato, si raccomanda di effettuare prove iniziali per stabilire la dimensione ottimale del mezzo di sabbatura e la pressione dell'aria per ogni tipo di substrato.

## 5-PREPARAZIONE DEL PRODOTTO PER L'APPLICAZIONE

**Dati particolari:** Questo materiale viene accuratamente filtrato prima della spedizione nella nostra fabbrica ma, per precauzione, consigliamo di filtrarlo con un filtro 100 mesh (150 micron) prima dell'uso.

## 6-INDICAZIONI CONSIGLIATE PER L'APPLICAZIONE

**Attrezzatura e metodi d'applicazione:** Questo prodotto è formulato per l'applicazione a spruzzo elettrostatica con pistola della potenza di circa 20 – 30 Kev. Per evitare un eccessivo spessore e limitare il potenziale problema detto della "Gabbia di Faraday", mantenere il voltaggio dell'impianto elettrostatico al minimo. Un eccessivo spessore può essere causa di formazione di bolle nel rivestimento finale. Vi preghiamo di contattare il ns. Ufficio Tecnico se prevedete usi diversi. Una regolare manutenzione degli estrattori di olio ed acqua è essenziale per garantire un'erogazione d'aria asciutta e pulita.

**Spessore filtro asciutto consigliato:** 50– 60 Micron.  
2.0- 2.4 mil

**Numero di mani consigliate:** Generalmente 1 mano

## 7-CICLO DI APPASSIMENTO E COTTURA

La temperatura del forno può differire sensibilmente da quella del supporto; il suddetto ciclo di cottura vale per la **TEMPERATURA MASSIMA DEL SUPPORTO.**

**Temperatura consigliata:** 10' x 200°C, tipicamente risultante in un tempo totale di almeno 3' al di sopra di 230°C (450° F)

## 8-PROPRIETA' TIPICHE DEL FILM FORMATO

Valutate la cottura del rivestimento secondo le seguenti specifiche:

<b>Aspetto del film</b>	Finitura uniforme e liscia
<b>Brillantezza:</b>	Semilucida/satinata 25-35°
<b>Durezza matita :</b>	>2H
<b>Adesione – quadrettatura dopo bollitura</b>	Nessuna perdita di adesione
<b>Resistenza alla corrosione, nebbia salina</b>	240 ore
<b>Secondo la norma ASTM B117</b>	

## 9- VITA UTILE, MAGAZZINAGGIO E PROCEDURE DI MOVIMENTAZIONE

**Manipolazione:** Evitare la formazione di polvere in luoghi ristretti. Adottare un'adeguata ventilazione nei luoghi dove si sviluppano le polveri. Pulviscolo disperso nell'aria può infiammarsi.

**Immagazzinamento:** Conservare in un luogo fresco e asciutto. Tenere a temperatura tra 15°C e 30°C.

**Vita utile:** 12 mesi se si evitano umidità e contaminazioni. Assicurarsi che qualsiasi prodotto verniciante non utilizzato sia conservato chiuso in modo che non possa essere danneggiato durante lo stoccaggio. Se appaiono grumi, filtrare il prodotto con rete da 100 mesh (150 micron) fino a che la polvere abbia un aspetto uniforme.

**Ulteriori informazioni:** Assicuratevi di avere la scheda di sicurezza prima di utilizzare il prodotto. Schede tecniche/ Schede di sicurezza con più di 24 mesi dalla data di revisione potrebbero non essere più attendibili, richiedere la versione aggiornata per essere sicuri delle informazioni contenute. Questo materiale non contiene sostanze pericolose come stabilito dalla Direttiva Europea 2002/95/EC.

**NOTA BENE:** Le informazioni presenti in questa pubblicazione sono basate sulla ricerca e l'esperienza HT Coatings. Tuttavia non viene rilasciata nessuna dichiarazione o data nessuna garanzia riguardo l'esattezza o la completezza delle informazioni presentate in questa pubblicazione. HT Coatings non dà alcuna garanzia, nè rilascia dichiarazioni di nessun tipo, nè espresse nè implicite, compresa, senza limitazione alcuna, qualunque garanzia riguardante la commerciabilità o l'adeguatezza per qualsiasi utilizzo particolare, e nessuna garanzia nè dichiarazione potrà essere considerata implicita per legge o altro modo. Per tutti i prodotti commercializzati da HT Coatings non viene data garanzia alcuna al consumatore relativamente ad una qualsiasi loro adeguatezza per eventuali impieghi particolari. E' il compratore che deve determinare l'adeguatezza dei prodotti ad un particolare utilizzo. HT Coatings declina qualsiasi responsabilità per la scelta, da parte dell'acquirente, dei prodotti appropriati per un particolare impiego. In nessun caso HT Coatings potrà essere ritenuta responsabile di eventuali danni particolari, incidentali od indiretti.