

# SCHEMA TECNICA

Data emissione: 01/01/2000

Data revisione: 20/06/2001



SIRO S.r.l.

Via Meucci, 5 - Z.I. Selve  
35037 Teolo - Padova  
Tel. 049.990.11.22  
Fax 049.990.15.36  
e-mail: vendite@siropaints.com  
www.siropaints.com

## THERMODUR WB LUCIDO

### Finitura sintetica a forno idrodiluibile

#### 10W1

#### NATURA DEL PRODOTTO

Finitura alchido-amminica termoindurente idrodiluibile

#### CAMPI DI IMPIEGO

Prodotto d'uso generale nato per il settore ciclo e motociclo

#### MODALITA' DI APPLICAZIONE:

#### PREPARAZIONE DEL SUPPORTO

Applicare una prima mano Thermofix WB a forno serie 19W2. Dopo essiccazione o indurimento del fondo, applicare una mano incrociata di Thermodur WB.

Il prodotto può essere applicato direttamente anche su ferro, avendo cura di preparare il supporto asportando qualsiasi traccia di ruggine, grasso ed umidità mediante pulizia meccanica e successivo lavaggio con solvente. In alternativa sono consigliabili processi di fosfosgrassaggio o di fosfatazione.

#### PREPARAZIONE DEL PRODOTTO

Mescolare accuratamente fino a colore e consistenza uniformi. Diluire con acqua deionizzata 5-15%, in funzione del sistema di applicazione<sup>1</sup>.

**APPLICAZIONE:** Aerografo. Usare ugelli di diametro 1,5-1,7 mm. e pressione di 4-5 atm. Pistola elettrostatica

#### DATI TECNICI:

<b>TIPO DI PRODOTTO:</b>	Monocomponente.
<b>ASPETTO DEL FILM:</b>	Lucido.
<b>COLORE:</b>	A richiesta.
<b>PESO SPECIFICO:</b>	1,1 Kg/L. ( $\pm 0,05$ ).
<b>VISCOSITA' DI FORNITURA<sup>2</sup>:</b>	80" Ford 4 a 25°C. ( $\pm 5$ ).
<b>CONTENUTO DI SOLIDI:</b>	43% ( $\pm 2\%$ ).

<b>ESSICCAZIONE:</b>	- Appassimento: 20-30' a 20°C. - Indurimento totale <sup>3</sup> 30' a 130°C.
----------------------	--

<b>STRATI CONSIGLIATI:</b>	Uno-due <sup>4</sup>
<b>SPESSORE CONSIGLIATO<sup>5</sup>:</b>	30-40 microns.
<b>RESA TEORICA<sup>6</sup>:</b>	8 m <sup>2</sup> /Kg
<b>pH:</b>	8,6 minimo

**RIVERNICIABILITA':** Bagnato su bagnato dopo appassimento o cotto su cotto.

**STABILITA' ALLO STOCCAGGIO:** Un anno in confezione integra, in luogo fresco, asciutto e lontano da fonti di calore.

<sup>1</sup> I prodotti idrodiluibili hanno delle viscosità apparenti, e vanno applicati a diluizioni maggiori rispetto ai corrispondenti a solvente. Conviene quindi aumentare gradatamente la diluizione (aggiunte di 5% sul prodotto) fino alla viscosità che permette le migliori prestazioni. Smalti metallizzati possono richiedere una diluizione maggiore e vanno applicati in più mani, osservando 5-6' di appassimento, tra mani successive.

<sup>2</sup> Se lo smalto viene fatto a tintometro la viscosità del prodotto può essere leggermente inferiore per l'aggiunta di paste coloranti a minore viscosità.

<sup>3</sup> Temperature superiori o tempi di permanenza più lunghi possono provocare ingiallimenti del film.

<sup>4</sup> I prodotti idrodiluibili in generale, hanno dei secchi più bassi rispetto agli omologhi a solvente, ne deriva che per raggiungere lo spessore secco di film applicato, può essere necessario applicare più di una mano di prodotto, rispettando naturalmente gli appassimenti o le eventuali cotture, per evitare difetti di puntinatura

<sup>5</sup> Spessore su strato secco.

<sup>6</sup> La resa teorica è calcolata allo spessore consigliato su superfici piane e regolari.

Queste informazioni si basano sull'attuale livello delle nostre conoscenze e servono per fornirVi indicazioni sui nostri prodotti e sulle loro possibilità di impiego. Esse non si prefiggono pertanto di garantire determinate proprietà specifiche dei prodotti o la loro idoneità per una determinata applicazione. Garantiamo la qualità del nostro prodotto nell'ambito delle nostre condizioni generali di vendita.