



PROXFEN R.E. NITRORESISTENTE

N°105

**ANTIRUGGINE OLEOFENOLICA RAPIDA ESSICCAZIONE
AL FOSFATO DI ZINCO**

GENERALITÀ

“PROXFEN R.E. NITRORESISTENTE” è un fondo monocomponente, opaco, ad essiccazione chimico ossidativo, protettivo e ancorante, anticorrosivo al fosfato di zinco, che permette la sovraverniciatura con smalti nitrocombinati. Quando si rende necessaria un’adesione superiore al supporto ed un rapido ciclo di verniciatura, “PROXFEN R.E. NITRORESISTENTE” rappresenta la soluzione ideale, anche perché a base di resine oleofenoliche. Prodotto ad uso industriale adatto anche per piccoli lavori su carpenteria metallica, manufatti in ferro e supporti critici, macchine movimento terra, ecc. Adatto per applicazioni esterne ed interne.

PREPARAZIONE DEL SUPPORTO

Supporto nuovo: spazzolare, spolverare fino a rimuovere ogni traccia di calamina. Sgrassare con diluente “NITRO” ed asciugare bene.

Supporto già verniciato: sabbiare, spazzolare, carteggiare fino a rimuovere completamente ogni traccia di ruggine ed eventuali strati sfoglianti di smalti vecchi. Pulire e sgrassare con diluente “NITRO” ed asciugare bene. In caso di supporti molto arrugginiti, è consigliabile l’uso preventivo del convertitore di ruggine “KELAK”, che comunque garantisce un ciclo di verniciatura più qualitativo. In ogni caso il supporto deve essere perfettamente asciutto ed esente da residui friabili ed oleosi.

APPLICAZIONE

A spruzzo (ad aria, diametro ugelli 1.5 – 1.7 mm, pressione d’esercizio 2 – 2.5 atm) per grandi superfici; a pennello per piccole superfici. In genere è sufficiente una sola mano. Sovraverniciabile entro 4 ore o dopo 24 ore. Per il completamento del ciclo di verniciatura, sovrapplicare sempre con almeno due mani di finitura. Applicare con temperature comprese tra + 5°C. e + 30°C. sia del supporto sia dell’ambiente. Non applicare su superfici assolate, calde o gelide, in presenza di forte ventilazione, in imminenza di pioggia o comunque in ambienti con elevata umidità relativa. Rimescolare bene e lentamente, prima dell’uso. In interni, aerare i locali durante l’applicazione. Durante tutte le fasi di manipolazione tutelarsi mediante l’utilizzo di dispositivi di protezione individuale quali guanti, occhiali, tuta da lavoro, maschera, respiratore.

INFORMAZIONI TECNICHE

VISCOSITÀ DI FORNITURA	30" ± 5 tazza Ford 8 a 23 ± 2°C
BRILLANTEZZA	Gloss (60°): inferiore a 5 unità
PESO SPECIFICO	Kg./lt.: 1,68 ± 0,05 a 23 ± 2°C
RESIDUO SECCO	72% ± 1 (in peso)
GRADO DI MACINAZIONE	Scala N.S.: > 5
LAVAGGIO ATTREZZI	Con diluente "NITRO" immediatamente dopo l'uso

STRUMENTI



DILUIZIONE MAX

5 - 10% in peso (7 - 15% in volume) con diluenti "SINTETICO EXTRA" o "NITRO". Si consiglia l'uso di diluente "SINTETICO EXTRA" se si eseguono applicazioni in ambienti caldi e/o ventilati



ESSICCAZIONE

Al tatto in circa 10-15 min;
circa 24 ore in profondità



RESA TEORICA

8 - 10 mq/lt per mano, per uno spessore del film secco di circa 60 micron

CONFEZIONI DI VENDITA

Latte di metallo da 0,500 lt - 2,5 lt - 15 lt

TINTE

Giallo Ossido, Verde Ossido Cromo, Grigio

STOCCAGGIO

Conservare tal quale nella confezione originale ben chiusa, in luogo fresco ed aerato, al riparo dal gelo e dalla portata dei bambini. In queste condizioni, il contenuto rimane stabile per almeno 24 mesi.

CLASSIFICAZIONE COV

Pitture monocomponenti ad alte prestazioni. Valore Limite UE di COV (Direttiva 2004/42/CE) per questi prodotti (categoria A/i, tipo BS): 600 g/l (2007); 500 g/l (2010). Questo prodotto contiene al massimo 500 g/l di COV.
Valore di COV effettivo: 450 g/l