

## 47963 - RIVESTIMENTO PROTETTIVO PYROMARK



### CARATTERISTICHE:

- Resistente fino a 537°C
- Colore: Nero opaco
- Superficie teorica di copertura: 37 m<sup>2</sup>
- Punto di infiammabilità: 21° C
- Viscosità: 1000 Cp
- Conservazione: 1 anno da apertura e a temperatura inferiore ai 30° C
- Formulato per proteggere, decorare o identificare con il colore superfici metalliche che saranno soggette a temperature elevate.
- Può essere applicato su acciaio dolce, acciaio inossidabile, alluminio, inconfel, acciaio alluminizzato rame e ceramica.
- Migliora il trasferimento del calore nelle applicazioni di riscaldamento a infrarossi e aumenta il guadagno di calore dei pannelli solari.
- Senza sfaldatura, fessurazione o sfogliatura alle temperature previste.

### APPLICAZIONI:

- Assorbitori solari
- Riscaldatori a infrarossi, caldaie, forni
- Forni, accessori per caminetti
- Marmitte e motori per barche e auto
- Radiatori e Stufe

## GUIDA ALL'UTILIZZO:

- Le superfici devono essere pulite e asciutte, evitare rugiada o pioggia.
- Le vernici Pyromark possono essere applicate a spruzzo (fornisce un rivestimento più uniforme) o con pennello, con temperature dell'aria e della superficie comprese tra i 10° e 32°.
- Sovraverniciabile entro una o due ore in caso contrario il rivestimento deve asciugare per 7 giorni prima di riverniciarlo.
- Lo spessore raccomandato della vernice (DTF) è di 1,0 - 2,0 mil (25,4 - 50,8 micron).
- Spessori più alti sono più soggetti a rottura e scrostamento.
- A 25° la vernice si asciuga entro 6 ore.
- Non necessita di polimerizzazione a caldo.
- A causa della varietà di applicazioni per le quali vengono utilizzati i rivestimenti Pyromark, le linee guida sono destinate all'uso da parte di persone esperte nell'industria. Si consiglia vivamente di eseguire prove per confermare la compatibilità e le prestazioni del prodotto per ciascuna applicazione prevista.

## ISTRUZIONI PER L'USO:

In tutti i casi, rimuovere sporco, olio e grasso mediante la pulizia con solvente come in SSPC-SP1.

Su acciaio dolce, acciaio inossidabile\* e alluminio procedere come segue.

### Metodo consigliato:

- Sabbiatura abrasiva come indicato nello standard SSPC-SP10 (Near - White Blast Cleaning) mantenendo il profilo da 0,5 a 1,0 mil (da 12,7 a 25,4 micron).

### Metodo alternativo:

- Carteggiare la superficie con utensili elettrici come indicato nello standard SSPC-SP3 per ottenere un profilo della superficie da 0,5 a 1,0 mil (da 12,7 a 25,4 micron).

\* *NON utilizzare solventi clorurati sull'acciaio inossidabile per rimuovere olio e grasso dalle superfici.*