



SAP	Colori
123910	Bianco
123917	Nero
B113	Binder per MCS

Descrizione del prodotto

Smalto nitro di aspetto opaco di alta qualità a base di resine nitro di prima scelta modificate con resine alchidiche specifiche per composti nitro combinati. Questo prodotto è multiuso ed è indicato per verniciature di carpenteria metallica, macchine agricole, serramenti metallici, profilati di ferro etc. purché i supporti siano esenti da ruggine, grasso e calamina ed opportunamente trattati con fondi anticorrosivi idonei. Grazie alla sua base chimica è un prodotto molto rapido in essiccazione e di facilissimo utilizzo.



Preparazione del prodotto		A volume			A Peso (g)		
Componente A	Serie 113-123	1			1		
Catalizzatore	Non previsto	-					
Diluente	T105	30-35			30-35%		



Preparazione del supporto

Metallo grezzo	Sabbiare o carteggiare il supporto con carta P240-P320, sgrassare con serie T90, infine applicare 2-3 mani di Epoxy Primer come anticorrosivo. In alternativa se si preferisce un anticorrosivo 1K è possibile applicare al posto dell'Epoxy Primer un fondo antiruggine tipo la nostra serie 380. Infine completare il lavoro applicando 2 mani di Nitrocar.
Vecchie verniciature consolidate	Carteggiare il supporto con carta P240-P320, sgrassare con serie T90, applicare 1 massimo 2 mani di Epoxy Primer come isolante, infine completare il lavoro applicando 2 mani di Nitrocar.
Alluminio e Leghe leggere	Carteggiare il supporto con fibra abrasiva very fine, sgrassare con serie T90, applicare 1 mano di Epoxy Primer come aggrappante, avendo cura di realizzare poco spessore. Infine completare il lavoro applicando 2 mani di Nitrocar .
Acciaio zincato	Carteggiare il supporto con fibra abrasiva very fine. Sgrassare la superficie con sgrassante fosfatante ns. art. X550. Applicare una mano leggera di Epoxy Primer come aggrappante avendo cura di realizzare poco spessore. Infine completare il lavoro applicando 2 mani di Nitrocar.
Plastiche in genere	Carteggiare con fibra abrasiva very fine. A seguire pulire e sgrassare con serie T90, successivamente applicare una mano leggera di Plastic Primer cod. 8700 come promotore di adesione, in alternativa è possibile utilizzare anche Epoxy Primer come aggrappante. Completare il lavoro applicando 2 mani di Nitrocar. <i>Nota importante: sulla plastica è obbligatorio effettuare sempre un test di adesione specifico, nel caso in cui il test fallisse si consiglia di ripeterlo avendo cura di fiammare la superficie prima di ripetere il test. Ove neanche questa operazione avesse un esito positivo è necessario inviare un campione della plastica da trattare al nostro laboratorio R&D affinché possiamo valutare il giusto ciclo da applicare.</i>



Ciclo consigliato su supporti grezzi

Supporto	Diretto	Primer (codice/serie)	Finitura
Alluminio	NO	S.370 - S.680	Nitrocar
Ferro acciaiooso	NO	S.380 - S.680	
Ferro zincato	NO	S.370 - S.680	
Plastiche in genere	NO	8700 - S680	
Compositi	NO	S.680	
Legno	SI	S.123 - S.129	



Applicazione

Pressione di spruzzo al calcio	Bar	1,8-2,2
Distanza dal supporto	Cm	15-20
Spessore per mano	µm	25-30



Passaggi

Passaggi	Mani
2 mani piene (50-60 µm ±)	>2



Attrezzi

Attrezzi	Ø
Aerografo a gravità convenzionale	1,3-1,5



Applicazione su supporti verniciati	SI/NO
Stucchi e fondi poliesteri 2K	SI
Fondi Acrilici 2K a solvente	SI
Fondi epossidici 2K a solvente	SI
Vecchie verniciature ben essiccate	NO
Vernici e fondi a base acqua	SI
Fondi e vernici alchidiche	NO



Essiccazione	20°C	60°C
Tempo tra le mani (appassimento)	5'-10'	-
Sopraverniciabilità	10'-15'	-
Prima della cottura	5'-10'	-
Fuori polvere	10'-15'	5'
Essiccazione al tatto	15'-20'	10'
Essiccazione in profondità	45'-60'	20'
Massima resistenza chimica	7 gg	Nd



Sopporta la riverniciatura con:	SI/NO
Fondi acrilici 2K a solvente	SI
Fondi epossidici 2K a solvente	SI
Basi opache 1K a solvente e a base acqua	SI
Finiture acriliche e poliuretatiche 2K	SI
Finiture Nitro	SI



Packaging	Box
0,75L	12 Pz
4L	4 Pz
20 Kg	1 Pz
0,8 Kg Binder per MCS	12 Pz
4 Kg Binder per MCS	4 Pz
16 Kg Binder per MCS	1 Pz



Proprietà fisiche	
Aspetto in vaso	Liquido
Aspetto essiccato	Opaco 15-20 gloss (indicativo)
Odore	Tipico del solvente
Peso specifico	1,2 Kg./L (± 5%) (medio in base al colore)
Peso specifico binder	1,0 Kg./L (± 5%)
Residuo secco	>30<40% (in base al colore)
Resa mq/L	7-8 mq
V.O.C. (colorato)	2004/42/IIb(e)(840)619,24



Stoccaggio	>5°C <35°C
Shelf-Life	2 anni



Precauzioni e sicurezza individuale
Utilizzare una protezione respiratoria adeguata. Setra Vernici consiglia l'uso di un respiratore per l'alimentazione di aria fresca.



Precauzioni e sicurezza in generale
Prima dell'uso leggere attentamente la scheda di sicurezza



Avvertenze
Le informazioni qui contenute si basano su prove di laboratorio e sulle nostre attuali conoscenze. Ci riserviamo la facoltà di apportare variazioni ai dati caratteristici del prodotto in relazione al progresso tecnologico o a sviluppi produttivi. A causa dei fattori che sfuggono al nostro controllo in fase applicativa del prodotto, le informazioni qui contenute non si prefiggono di assumere forma di garanzia per determinate specifiche del prodotto medesimo, oppure la sua idoneità per una determinata applicazione. Nel caso venga accertata una responsabilità, questa sarà limitata per i danni, al valore dei prodotti forniti e impiegati dall'utilizzatore. Garantiamo comunque la costanza di qualità dei nostri prodotti. Rispondiamo del prodotto solo nell'ambito delle Condizioni Generali di Vendita. La presente Scheda Tecnica annulla e sostituisce tutte le precedenti.

F.A.Q.	Cause	Come evitare il difetto	Rimedio
Il prodotto non asciuga	La composizione di questo prodotto esclude a priori che si verifichi questo difetto; tuttavia l'unica possibilità che può verificarsi consiste nel rilevare che il film superficialmente è essiccato ma in profondità è rimasto morbido, in questo caso le cause possono essere: Mancato rispetto dei tempi di sopraverniciabilità; Applicazione di troppo prodotto in unica soluzione; Utilizzo di solventi non idonei; Esposizione del manufatto verniciato a fonti di calore eccessive;	Attenersi agli spessori consigliati in scheda tecnica per l'applicazione di questo prodotto; Rispettare i tempi di sopraverniciabilità; Non esporre il manufatto verniciato a fonti di calore eccessive o al sole; Non verniciare supporti eccessivamente caldi;	Carteggiare finemente il prodotto aprendo i pori del film, attendere che il solvente intrappolato nel substrato evapori, ripetere l'ultima mano di verniciatura con Nitrocar;

F.A.Q.	Cause	Come evitare il difetto	Rimedio
Striature di aspetto e colore del tono della finitura che formano come delle strisce sulla superficie verniciata con vernici opache.	Mancata osservanza dei tempi di appassimento tra una mano e l'altra; Aerografo regolato male; Solventi non idonei; Aerografo di scarsa qualità; Pressione dell'aria discontinua; Distanza aerografo supporto non costante e uniforme;	Rispettare i tempi di appassimento tra una mano e l'altra come indicato sulla scheda tecnica; Prima di applicare la seconda mano attendere che la prima sia completamente opacizzata; Utilizzare pressione e dimensioni dell'ugello dell'aerografo indicati in scheda tecnica; Eeguire la manutenzione dell'aerografo cambiando eventualmente il kit guarnizioni periodicamente; Utilizzare sempre diluenti indicati nella scheda tecnica; Assicurarsi che la pressione dell'aria sia costante verificandola con un manometro sotto il calcio dell'aerografo; Durante l'applicazione avere cura di mantenere sempre la stessa distanza tra aerografo e supporto;	Attendere che il film sia totalmente essiccato, successivamente, carteggiare la superficie preparandola alla verniciatura e ripetere l'applicazione rispettando le indicazioni applicative;
Presenza di bolle d'aria originate dall'insorgenza di ruggine sul supporto	Errata o mancata decontaminazione e pulizia del supporto prima di verniciare; Mancata applicazione di un fondo anticorrosivo; In caso di sabbatura del supporto, potrebbe essere trascorso troppo tempo tra la sabbatura e la riverniciatura con il primer anticorrosivo; Presenza di forte umidità appena prima o durante l'applicazione del fondo anticorrosivo.	Eliminare dal supporto ogni traccia di ruggine mediante spazzolatura o sabbatura non superando mai le 2 ore tra sabbatura e l'applicazione del fondo anticorrosivo, eventualmente prima di iniziare il trattamento anticorrosivo si consiglia di applicare prima un fosfatante per metallo; Non verniciare in presenza di forte umidità ambientale; Utilizzare preferibilmente fondi anticorrosivi di natura epossidica tipo ns. serie 680;	Eliminare completamente ogni traccia di ruggine e di fondo e/o vernice dal supporto, Applicare prima possibile il fondo anticorrosivo scelto seguendo le indicazioni della relativa ST. Successivamente se necessario ripetere l'applicazione del Nitrocar.
Presenza di evidenti fori a forma di cratere in ordine sparso di dimensioni irregolari;	Spessore elevato effettuato con pochi passaggi; Supporto contaminato da grasso, sporcizia o qualsiasi altra sostanza incompatibile con il composto utilizzato; Presenza di umidità eccessiva nell'ambiente di lavoro; Presenza di acqua di condensa nell'impianto dell'aria compressa; Essiccazione forzata troppo elevata; Esposizione del supporto verniciato al sole o ad altra fonte di calore non controllata;	Rispettare spessori e tempi di sovrapplicabilità indicati nella scheda tecnica; Pulire il supporto da trattare con sgrassanti tipo la ns. serie T90; Eeguire la manutenzione periodica all'impianto dell'aria compressa e al sistema di aereazione della cabina di spruzzo; Non utilizzare sistemi di ausilio all'essiccazione non specificatamente indicati in scheda tecnica; Non mettere il supporto ad asciugare in ambienti ove potrebbero essere presenti fenomeni atmosferici incontrollati; Non verniciare supporti particolarmente caldi, ad esempio supporti esposti per molto tempo ai raggi solari;	Attendere che il film sia totalmente essiccato, successivamente: 1) Nei casi più estremi è necessaria la riverniciatura del manufatto ripetendo il ciclo lavorativo, carteggiatura, stuccatura e nuova applicazione del fondo; 2) Nei casi meno evidenti è sufficiente un leggero livellamento della superficie mediante carteggiatura, successivamente sgrassare e ripetere l'applicazione del fondo;
Sono presenti delle aree nelle quali il film di vernice risulta distaccato in parte o in modo omogeneo.	Se il distacco è parziale e non omogeneo: Il supporto è stato trattato con un fondo che necessita della carteggiatura e questa operazione non è stata eseguita o è stata eseguita non correttamente Il supporto non è stato opportunamente pulito e sgrassato con prodotti specifici tipo la ns. serie T90; Se il distacco è totale ed omogeneo: Nitrocar non è indicato per tipo di supporto trattato; Mancato rispetto dei tempi e modi di sovrapplicabilità del primer; Spessore del primer eccessivo; Verniciatura eseguita su un supporto troppo caldo;	Controllare preventivamente sulla presente ST su quali supporti è possibile applicare direttamente Nitrocar; Attenersi alle indicazioni della ST in merito al trattamento del supporto; Utilizzare prodotti specifici per sgrassaggio tipo ns. serie T90; non usare solventi generici tipo solventi nitro; Rispettare scrupolosamente tempi di appassimento e spessori indicati sulla presente ST; Utilizzare solo ausili di cottura indicati in ST se non specificatamente indicate non utilizzare ausili non previsti; Non verniciare con temperature eccessivamente calde o supporti esposti a forti fonti di calore come i raggi solari diretti;	A film completamente essiccato: Asportare mediante azione meccanica tutto il ciclo di verniciatura portando il supporto a nudo, sgrassare con prodotti specifici tipo ns. serie T90, nel caso in cui Nitrocar non sia indicato per essere applicato sul supporto in questione, utilizzare preventivamente un fondo aggappante idoneo per quel tipo di supporto e ripetere la verniciatura;

F.A.Q.	Cause	Come evitare il difetto	Rimedio
Sono presenti delle macchie giallastre in corrispondenza di aree dove sono state effettuate delle operazioni di stuccatura del supporto nella fase di preparazione alla verniciatura.	Errata catalisi dello stucco poliестere, eccesso di perossido;	Catalizzare lo stucco poliестere e/o qualsiasi altro prodotto bicomponente attenendosi scrupolosamente alle indicazioni indicate in ST; Non catalizzare mai ad occhio, soprattutto se il rapporto di catalisi è particolarmente basso come nel caso degli Stucchi poliестere; Per una catalisi precisa è preferibile utilizzare il metodo di catalisi a peso in luogo di quello a volume;	A film completamente essiccato: Carteggiare il supporto verniciato per poter essere isolato con un primer possibilmente di base epossidica come il ns. Epoxy Primer serie 680, e ripetere il ciclo di verniciatura come se si stesse partendo da zero; Nei casi più evidenti potrebbe non essere sufficiente l'isolamento mediante primer epossidico quindi sarà necessario riportare il supporto a grezzo e ripetere il lavoro da zero rispettando scrupolosamente quanto indicato nelle rispettive ST dei prodotti utilizzati nel ciclo scelto;
In alcune zone della verniciatura sono presenti delle aree raggrinzite del film di verniciatura.	La natura della verniciatura preesistente non può essere sopravverniciata con Nitrocar; Il substrato non è perfettamente asciutto; Il substrato ha uno spessore troppo elevato e non è essiccato perfettamente anche in profondità; Il solvente utilizzato per diluire Nitrocar è troppo aggressivo; Se l'arriccatura è circoscritta nelle aree di attacco tra vecchia e nuova verniciatura, indebolimento dello strato di vernice preesistente causato dalla carteggiatura che ne ha ridotto eccessivamente lo spessore rendendola facilmente aggredibile;	Verificare che la vernice preesistente può essere riverniciata con prodotti a base nitro; Utilizzare il diluente per diluire Nitrocar indicato nella presente ST; Nel caso di situazioni critiche ma eseguibili, usare l'accortezza di applicare delle mani leggere di Nitrocar intervallandole tra loro con un tempo di evaporazione del solvente sufficiente affinché lo stesso non aggredisca la vernice preesistente;	A film completamente essiccato: Spianare mediante carteggiatura l'area raggrinzita, isolare con fondo epossidico ns. Serie 680, completare il lavoro ripetendo l'applicazione di Nitrocar.
Sul film di vernice è evidente un affioramento di ossido di ruggine	Mancata o insufficiente applicazione di un fondo anticorrosivo idoneo alle condizioni ambientali alle quali viene esposto il manufatto verniciato; Scarsa cura nel pulire il supporto da eventuale presenza di ruggine preesistente; Il supporto è stato sabbiato ed è trascorso troppo tempo prima di essere protetto con il fondo antiruggine; Presenza di umidità prima e durante l'applicazione del fondo anticorrosivo; Aggressione del film di vernice da parte di sostanze particolarmente aggressive come ad esempio i residui biologici degli animali;	Scegliere il fondo anticorrosivo in funzione delle reali condizioni di esercizio alle quali viene esposto il manufatto. Si consiglia l'uso di fondi anticorrosivi di natura epossidica tipo la ns. Serie 680; Rispettare gli spessori da applicare indicate nella scheda tecnica del fondo anticorrosivo e dello smalto di finitura; Rimuovere preventivamente ogni traccia di ruggine dal supporto. In caso di sabbiatura intervenire tempestivamente con la protezione anticorrosiva mediante l'applicazione del fondo; Non applicare in presenza di umidità ambientale;	In casi limitati e circoscritti pulire accuratamente il supporto rimuovendo ogni traccia di ruggine e vernice che si stacca e ripetere il ciclo di verniciatura osservando le indicazioni della presente ST; Nei casi particolarmente gravi si consiglia la sabbiatura del supporto e successivamente ripetere il ciclo di verniciatura osservando le indicazioni della presente ST;
Bolle d'acqua sul film	Acqua di condensa presente nell'impianto dell'aria compressa; Acqua esistente sul supporto non eliminata prima della verniciatura; Fondo o base preesistente idrodiluibile non perfettamente asciutta e/o compatibile con la finitura; Schizzi d'acqua estranei alla verniciatura depositatisi sul film accidentalmente;	Verificare e mantenere periodicamente l'impianto dell'aria depurandolo di qualsiasi traccia di acqua esistente all'interno del compressore e dell'impianto stesso; Dotare l'impianto di filtri abbattitori di umidità, e/o essiccatori d'aria; Non verniciare in presenza di forte umidità ambientale;	Attendere che il film sia totalmente essiccato, successivamente ripetere l'applicazione del primer;