



| SAP    | Colori         |
|--------|----------------|
| 129910 | Bianco         |
| 129917 | Nero           |
| 129906 | Alluminio      |
| B119   | Binder per MCS |

## Descrizione del prodotto

Smalto nitro di aspetto lucido di alta qualità a base di resine nitro di prima scelta modificate con resine alchidiche specifiche per composti nitro combinati. Questo è un prodotto 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. Questo prodotto 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 119-129 | 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, sgassare 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 sgassare 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&amp;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 acciaiolo     | 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 poliestere 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 poliuretaniche 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      | Lucido 80-85 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 m <sup>2</sup> /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:<br><br>Mancato rispetto dei tempi di sopravverniciabilità;<br>Applicazione di troppo prodotto in unica soluzione;<br>Utilizzo di solventi non idonei;<br><br>Esposizione del manufatto verniciato a fonti di calore eccessive; | Attenersi agli spessori consigliati in scheda tecnica per l'applicazione di questo prodotto;<br><br>Rispettare i tempi di sopravverniciabilità;<br><br>Non esporre il manufatto verniciato a fonti di calore eccessive o al sole;<br><br>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 verniciature con Nitrocar Lucido; |

| 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;<br>Aerografo regolato male;<br>Solventi non idonei;<br>Aerografo di scarsa qualità;<br>Pressione dell'aria discontinua;<br>Distanza aerografo supporto non costante e uniforme;  | Rispettare i tempi di appassimento tra una mano e l'altra come indicato sulla scheda tecnica;<br>Prima di applicare la seconda mano attendere che la prima sia completamente opacizzata;<br>Utilizzare pressione e dimensioni dell'ugello dell'aerografo indicati in scheda tecnica;<br>Eseguire la manutenzione dell'aerografo cambiando eventualmente il kit guarnizioni periodicamente;<br>Utilizzare sempre diluenti indicati in scheda tecnica;<br>Assicurarsi che la pressione dell'aria sia costante verificandola con un manometro sotto il calcio dell'aerografo;<br>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;<br>Mancata applicazione di un fondo anticorrosivo;<br>In caso di sabbatura del supporto, potrebbe essere trascorso troppo tempo tra la sabbatura e la riverniciatura con il primer anticorrosivo;<br>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;<br>Non verniciare in presenza di forte umidità ambientale;<br>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 Lucido.  |
| Presenza di evidenti fori a forma di cratere in ordine sparso di dimensioni irregolari;  | Spessore elevato effettuato con pochi passaggi;<br>Supporto contaminato da grasso, sporcizia o qualsiasi altra sostanza incompatibile con il composto utilizzato;<br>Presenza di umidità eccessiva nell'ambiente di lavoro;<br>Presenza di acqua di condensa nell'impianto dell'aria compressa;<br>Essiccazione forzata troppo elevata;<br>Esposizione del supporto verniciato al sole o ad altra fonte di calore non controllata;  | Rispettare spessori e tempi di sovrapplicabilità indicati nella scheda tecnica;<br>Pulire il supporto da trattare con sgrassanti tipo la ns. serie T90;<br>Eseguire la manutenzione periodica all'impianto dell'aria compressa e al sistema di aereazione della cabina di spruzzo;<br>Non utilizzare sistemi di ausilio all'essiccazione non specificatamente indicati in scheda tecnica;<br>Non mettere il supporto ad asciugare in ambienti ove potrebbero essere presenti fenomeni atmosferici incontrollati;<br>Non verniciare supporti particolarmente caldi, ad esempio supporti esposti per molto tempo ai raggi solari;  | Attendere che il film sia totalmente essiccato, successivamente:<br>1) Nei casi più estremi è necessaria la riverniciatura del manufatto ripetendo il ciclo lavorativo, carteggiatura, stuccatura e nuova applicazione del fondo;<br>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.                              | <b>Se il distacco è parziale e non omogeneo:</b><br>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<br>Il supporto non è stato opportunamente pulito e sgassato con prodotti specifici tipo la ns. serie T90;<br><b>Se il distacco è totale ed omogeneo:</b><br>Nitrocar Lucido non è indicato per tipo di supporto trattato;<br>Mancato rispetto dei tempi e modi di sovrapplicabilità del primer;<br>Spessore del primer eccessivo;<br>Verniciatura eseguita su un supporto troppo caldo; | Controllare preventivamente sulla presente ST su quali supporti è possibile applicare direttamente Nitrocar Lucido ;<br>Attenersi alle indicazioni della ST in merito al trattamento del supporto;<br>Utilizzare prodotti specifici per sgrassaggio tipo ns. serie T90; non usare solventi generici tipo solventi nitro;<br>Rispettare scrupolosamente tempi di appassimento e spessori indicati sulla presente ST;<br>Utilizzare solo ausili di cottura indicati in ST se non specificatamente indicate non utilizzare ausili non previsti;<br>Non verniciare con temperature eccessivamente calde o supporti esposti a forti fonti di calore come i raggi solari diretti;      | A film completamente essiccato:<br>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 Lucido non sia indicato per essere applicato sul supporto in questione, utilizzare preventivamente un adeguato 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 poliestere, eccesso di perossido;   | Catalizzare lo stucco poliestere e/o qualsiasi altro prodotto bicomponente attenendosi scrupolosamente alle indicazioni indicate in ST;<br><br>Non catalizzare mai ad occhio, soprattutto se il rapporto di catalisi è particolarmente basso come nel caso degli Stucchi poliestere;<br><br>Per una catalisi precisa è preferibile utilizzare il metodo di catalisi a peso in luogo di quello a volume;  | A film completamente essiccato:<br><br>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;<br><br>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 Lucido ;<br><br>Il substrato non è perfettamente asciutto;<br><br>Il substrato ha uno spessore troppo elevato e non è essiccato perfettamente anche in profondità;<br><br>Il solvente utilizzato per diluire Nitrocar Lucido è troppo aggressivo;<br><br>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;<br><br>Utilizzare il diluente per diluire Nitrocar Lucido indicato nella presente ST;<br><br>Nel caso di situazione critiche ma eseguibili, usare l'accortezza di applicare delle mani leggere di Nitrocar Lucido intervallandole tra loro con un tempo di evaporazione del solvente sufficiente affinché lo stesso non aggredisca la vernice preesistente;  | A film completamente essiccato:<br><br>Spianare mediante carteggiatura l'area raggrinzita, isolare con fondo epossidico ns. Serie 680, completare il lavoro ripetendo l'applicazione di Nitrocar Lucido   |
| 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;<br><br>Scarsa cura nel pulire il supporto da eventuale presenza di ruggine preesistente;<br><br>Il supporto è stato sabbato ed è trascorso troppo tempo prima di essere protetto con il fondo antiruggine;<br><br>Presenza di umidità prima e durante l'applicazione del fondo anticorrosivo;<br><br>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;<br><br>Rispettare gli spessori da applicare indicate nella scheda tecnica del fondo anticorrosivo e dello smalto di finitura;<br><br>Rimuovere preventivamente ogni traccia di ruggine dal supporto. In caso di sabbatura intervenire tempestivamente con la protezione anticorrosiva mediante l'applicazione del fondo;<br><br>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;<br><br>Nei casi particolarmente gravi si consiglia la sabbatura 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;<br><br>Acqua esistente sul supporto non eliminata prima della verniciatura;<br><br>Fondo o base preesistente idrodilubile non perfettamente asciutta e/o compatibile con la finitura;<br><br>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;<br><br>Dotare l'impianto di filtri abbattitori di umidità, e/o essiccatori d'aria;<br><br>Non verniciare in presenza di forte umidità ambientale;   | Attendere che il film sia totalmente essiccato, successivamente ripetere l'applicazione del primer;   |