

Condorcoat PC 800

Permanent coating testurizzato a base cromo trivalente

Dati chimico fisici

Stato Fisico	: liquido colorato
pH at 1%	: 2,8 +/- 0,5
Composizione chimica	: sali di cromo trivalente, additivi anticorrosione e resine organiche
Esente da	: cromo esavalente

Impiego tipico

Condorcoat PC 800 viene usato principalmente su acciai rivestiti di metalli (es. zincati a caldo) o di alluminio formando sugli stessi un fine strato organico e inorganico anticorrosivo. Condorcoat PC800 si differenzia dai più comuni permanent coating in quanto impartisce al coil una finitura ad effetto materico. L'aspetto visivo e la consistenza al tatto dei coil trattati con Condorcoat PC800 lo rendono unico tra i prodotti presenti sul mercato.

Caratteristiche – Funzionalità

Il rivestimento formato da Condorcoat PC800 mostra importanti caratteristiche:

- Resistenza alla corrosione.

Quando viene applicato sulle superfici del metallo esalta al massimo la sua resistenza alla corrosione. Considerando per esempio una superficie di HDG è possibile garantire meno del 5% di ruggine bianca dopo 250 ore in nebbia salina.

- Proprietà anti fingerprint
- Stabilità agli UV in caso di esposizione all'aperto
- Resistenza chimica.

Le particolari resine usate nella formulazione forniscono una buona resistenza chimica ai detergenti alcalini e acidi e ai lubrorefrigeranti per lavorazioni metalliche

- Resistenza alla temperature

Colore del film

Condorcoat PC 803 :	Rosso Coppo
Condorcoat PC 810 :	Marrone
Condorcoat PC 805 :	Blu notte

Su richiesta, oltre alle sopra menzionate versioni, è possibile produrre altri colori.

Condizioni di impiego

Condorcoat PC800 viene applicato tal quale mediante l'utilizzo di chemical coater.

La temperatura dell'ambiente di stoccaggio e di utilizzo del prodotto deve rimanere tra i 5 e i 30°C.

CONDORCOAT PC 800 è un prodotto a base acquosa, è necessario pertanto una fase di essiccazione per una completa adesione del prodotto sulla superficie trattata. Per garantire la corretta reticolazione della resina, e quindi l'adesione del prodotto al supporto metallico e la resistenza meccanica e all'abrasione, è necessario essiccare la superficie trattata in forno ventilato fino al raggiungimento di un PMT di 80°C.

