



OVERLINE SATINATO

(Cod. 333. ...)

**SCHEDA
TECNICA**

Super smalto sintetico satinato ad alta copertura, a base di resine alchidiche modificate silconiche. E' adatto alla verniciatura di qualsiasi supporto in legno, ferro o intonaco previa preparazione adatta del fondo, sia all'interno che all'esterno. Possiede ottime caratteristiche di distensione, pennellabilità, aggrappaggio e potere antigraffio ed il film essiccato si presenta duro e uniformemente satinato.

Adatto alla verniciatura di qualsiasi supporto in legno, ferro o intonaco previa preparazione del fondo, sia all'interno che all'esterno.



CARATTERISTICHE:

ASPETTO	Satinato.
COMPOSIZIONE	Resine alchidiche modificate silconiche, biossido di titanio e additivi vari.
VISCOSITA' FORD 8 20°C	16±2 sec.
RESIDUO SECCO	78±2%
BRILLANTEZZA	12 gloss
PUNTO DI BIANCO CIELAB	92

SISTEMA APPLICATIVO:

PREPARAZIONE SUPPORTI:

1) **ferro:** Curare che le superfici da verniciare siano perfettamente asciutte, sgrassate ed esenti da ruggine incrostante o polvere. In caso contrario, intervenire con solventi sgrassanti, spazzole metalliche o, nei casi più ostici, con idropultrici facendo attenzione di asciugare prima di stendere la vernice antiruggine. Applicare una o due mani di antiruggine sintetica (serie METAL PROT). Dopo perfetta essiccazione, si può procedere con l'applicazione dello smalto.

2) **legno:** Applicare una o più mani di pittura di fondo carteggiabile per legno come la nostra VERONITE(cod.353.101) fino ad ottenere una superficie non porosa, perfettamente liscia e omogenea.

Applicare lo smalto dopo perfetta essiccazione del fondo e accurata pulizia finale per eliminare la polvere che si è formata durante l'operazione di carteggiatura.

3) **intonaco:** Isolare il fondo applicando una o più mani di isolante impregnante a solvente per intonaci come il nostro ISOSEL(cod.409.001). Procedere con l'applicazione del prodotto dopo completa essiccazione del fondo.

4) **plastica:** Carteggiare il fondo in modo da aumentare l'aggrappaggio del prodotto e procedere con la sua applicazione. Per ottenere un rivestimento con prestazioni meccaniche maggiori, applicare una mano di WASH PRIMER (cod.309.116) catalizzato 1:1 con il suo catalizzatore(cod.089.000) e procedere con l'applicazione del prodotto dopo completa essiccazione del fondo.

Per un'applicazione uniforme della tinta si raccomanda di applicare confezioni con lo stesso numero di lotto.

Si raccomanda di non usare OVERLINE SATINATO con isolanti diversi da quelli consigliati nella scheda tecnica.

	SUPPORTI AD INTONACO	SUPPORTI FERROSI	SUPPORTI LEGNOSI	SUPPORTI PLASTICI
FONDO	Verificare che il fondo sia stabilizzato, eventualmente procedere con spazzolatura. Successivamente isolarlo con ISOCEL (cod. 409.001) diluito con ACQUARAGIA (cod. 320.001) 1 MANO	Verificare che il fondo sia stabilizzato, eventualmente procedere con spazzolatura. Successivamente isolarlo con METAL-PROT 1 o 2 MANI	Verificare che il fondo sia stabilizzato, eventualmente procedere con spazzolatura. Successivamente isolarlo con VERONITE (cod.353.101) 1 o 2 MANI	Procedere con carteggiatura. Successivamente isolarlo con WASH PRIMER (cod. 309.116) catalizzato 1:1 con CATALIZZATORE PER WASH PRIMER (cod. 089.000) 1 MANO
FINITURA	OVERLINE SATINATO (cod.333....) 1 o 2 MANI	OVERLINE SATINATO (cod.333....) 1 o 2 MANI	OVERLINE SATINATO (cod.333....) 1 o 2 MANI	OVERLINE SATINATO (cod.333....) 1 o 2 MANI

ESSICCAZIONE	a 20 gradi C, fuori polvere in 1-3 ore, asciutto in profondità dopo 18 ore
RESA	Ca. 16 mq/l per mano(varia a seconda del tipo di supporto e delle sue condizioni).
DILUIZIONE	DILUENTE INODORO(cod.330.001)dal 5 al 12 % a seconda del metodo di applicazione.
ATTREZZI	Si può usare a rullo, a pennello o a spruzzo.
STOCCAGGIO	Nel suo contenitore originale chiuso e a temperatura tra 5-40 °C.

COLORE:

TINTEGGIABILE con Sistema Tintometrico



nelle basi P,D e TR.

CONFEZIONI DISPONIBILI: 0,750 Litri; 2,5 Litri.

NOTE E AVVERTENZE GENERALI

Si sconsiglia di applicar OVERLINE SATINATO con temperature inferiori ai 5°C, superiori ai 35°C e con umidità relativa > 70% onde evitare ritardi in essiccazione e mancati indurimenti del film.

SICUREZZA:

Per quanto riguarda le informazioni relative al corretto smaltimento, stoccaggio e manipolazione del prodotto, si prega di consultare la relativa Scheda di Sicurezza.

Tutte le indicazioni tecniche qui contenute hanno carattere indicativo. Per ulteriori informazioni consultare il nostro servizio di Assistenza Tecnica.

Giu.14; rev.: 02;Sbo/Am/g - ITA



Colorificio A. & B. CASATI Spa

Via Valpantena 59/B – 37142 VERONA

Tel. +39 045 550 244 - Fax +39 045 550414 C.Fisc./P.IVA 00222520231

www.casati.it casati@casati.it