

SCHEDA TECNICA

PRODUTTORE:

DISCOTELSISAL SRL.

Viale Lombardia, 401
20861 Brugherio MB / Italia
Tel. +39 039 83798.1
Fax +39 039 2840125
E-mail: sales@discotelsisal.it
P.IVA/EORI IT 00851630962
CF 07221750156

LINEA PRODOTTI:

PASTA SOLIDA EP / Tutti i Prodotti

DESCRIZIONE:

Composizioni Abrasive Solide

APPLICAZIONE:

Trattamento di Finitura delle Superfici,
Lucidatura Industriale

(anche conosciuta come Spazzolatura, Pulitura,
Sgrossatura, Brillantatura e altri termini simili).

Stato:

Solido

Colore:

Non Rilevante

Viscosità * :

Non Rilevante

Odore:

Tipico di Grassi

Contenuto in Polvere con Grana > 65 mesh **:

< 5%

Utensili Complementari:

Ruote in Sisal e/o Cotone

Per il trattamento dei seguenti Metalli:

Acciaio, Alluminio, Ottone, Zama e Leghe simili

Scadenza del Prodotto:

12 mesi dalla data di produzione

Stoccaggio:

Evitare l'esposizione ad agenti atmosferici ed ai raggi solari

Stoccare in luogo secco idoneo tra 5 C e 30 C

Temperatura Ottimale di Utilizzo:

Compresa tra i 15 C ed i 25 C

PREMESSE

PASTE ABRASIVE SOLIDE

Sono il "mezzo" abrasivo che, interponendosi tra l'utensile in rotazione ed il metallo, ne consente, per attrito, la lucidatura. Generalmente sono costituite da abrasivi di granulometria selezionata incorporati in una emulsione di grassi in acqua. Tali grassi hanno temperature di fusione variabili da circa 40°C fino a circa 75°C e auto-accensione tra i 180°C ed i 300°C. Soprattutto la temperatura di auto-accensione deve essere oggetto di attenta considerazione poiché, dal suo superamento, può derivare un'eventuale formazione di vapori nocivi e/o un innesco di incendio.

UTENSILI

Costituiti principalmente da tessuti vegetali quali cotone e sisal, sono il "mezzo" di trasporto della pasta abrasiva. L'effetto lucidante è ottenuto da un giusto compromesso tra velocità di rotazione (velocità periferica) e pressione di contatto, nonché dalla adeguata quantità di emulsione abrasiva depositata sull'utensile.

SISTEMI DI ALIMENTAZIONE PER PASTE ABRASIVE SOLIDE

Le paste solide possono essere applicate sull'utensile manualmente dall'operatore, oppure attraverso sistemi automatici di alimentazione costituiti da un porta pezzo ed un sistema di spinta elettrico, idraulico o pneumatico che spinge la pasta a contatto con l'utensile con intervalli e pressioni predefiniti dall'utilizzatore. Le modalità di applicazione rappresentano un punto "chiave" della lavorazione. Infatti, un loro mal funzionamento può compromettere la lavorazione e causare rischi di vario tipo.

METALLI IN LAVORAZIONE

Tutte le polveri dei metalli normalmente sottoposti a trattamenti di finitura a secco hanno dimensioni ridottissime, un'alta superficie specifica e, conseguentemente, un'alta reattività.

SICUREZZA E NOTE OPERATIVE

Durante il processo di lucidatura **non superare mai i 60 C ed in ogni caso non superare mai le temperature di auto-accensione.**

Considerare il rischio di incendio derivante dalla presenza contemporanea di residui dell'utensile, residui dell'emulsione abrasiva e residui delle finissime polveri del metallo in lavorazione.

In particolare le polveri di Alluminio o altre leghe metalliche tanto più se finemente suddivise, risultano essere molto reattive. Si possono innescare reazioni fortemente esotermiche che, se non vengono inibite, portano ad un notevole aumento di temperatura che accelera significativamente il decorso della reazione stessa, fino a raggiungere la temperatura di auto-accensione. Avvalersi di servizi di società specializzate nella prestazione di attività di consulenza ed addestramento finalizzati alla prevenzione degli incendi.

Perciò si raccomanda di evitare l'accumulo di residui di lavorazione nell'area di lavoro e/o **la loro raccolta con modalità, procedure e contenitori idonei**, cercando di **favorire il più possibile lo smaltimento del calore che si genera.**

Dotarsi di un sistema di aspirazione polveri efficiente e **progettato per lo scopo specifico.**

Dotarsi di un adeguato sistema di rilevazione e spegnimento incendi **progettato per lo scopo specifico**, avvalendosi, all'uopo dei servizi di società specializzate nella prestazione di attività di consulenza ed addestramento finalizzati alla prevenzione degli incendi.

Accertarsi del buon funzionamento dei sistemi di alimentazione delle paste solide per evitare che un loro malfunzionamento possa causare difetti di lavorazione e/o il surriscaldamento degli utensili e del metallo in lavorazione.

I residui di lavorazione prodotti vanno trattati e smaltiti in accordo con le Norme di Legge applicabili, mettendo in essere ogni misura necessaria per evitare il rischio di auto-combustione.

Vista la complessità della materia e l'elevato numero di variabili nel processo, raccomandiamo fortemente di avvalersi di servizi di società specializzate nella prestazione di attività di servizio, consulenza ed addestramento finalizzati a:

- prevenzione degli incendi,
- gestione e manipolazione dei rifiuti,
- sicurezza ed igiene sul lavoro,
- emissioni e sistemi di aspirazione / filtrazione.

Questi prodotti devono essere conservati, maneggiati ed utilizzati secondo le Norme di Igiene e Sicurezza, di buona pratica industriale ed in conformità alle vigenti Norme di Legge applicabili. Le informazioni contenute in questa Scheda Tecnica non sono esaustive ma indicative dei rischi più frequenti, e si basano sulle nostre attuali conoscenze: non devono essere considerate come garanzia di proprietà specifiche e non dispensano in alcun caso l'utilizzatore dalla conoscenza e dalla applicazione di ogni regolamentazione prevista dalla legge applicabile pertinente all'uso specifico ed alla sua attività. L'insieme delle prescrizioni menzionate ha lo scopo di aiutare il destinatario a soddisfare gli obblighi che gli competono durante l'utilizzazione del prodotto, di cui è l'unico responsabile. Acquisire preventivamente ogni adeguata e necessaria informazione dai produttori dei macchinari per la lucidatura nella Vostra dotazione, con

riferimento ai requisiti di sicurezza prescritti dai produttori stessi
al fine di assicurare il corretto funzionamento delle specifiche tipologie di attrezzature da Voi utilizzate in
combinazione con paste abrasive aventi le caratteristiche descritte nella presente Scheda Tecnica.

La presente Scheda Tecnica forma parte integrante di ogni singolo Contratto ed è disciplinata dai termini e dalle condizioni, ove applicabili, (i) delle Condizioni Generali n. 01/2013, sottoscritte da Discotelsisal S.r.l. e dalla Vostra Società, nonché (ii) delle singole conferme d'ordine aventi ad oggetto la vendita di Prodotti con le specifiche tecniche descritte nella Scheda Tecnica.

Note:

** Dato in cPa, calcolato a 20°C. Dato indicativo soggetto a variazioni continue dovute all'incidenza di vari fattori ambientali, alla movimentazione ed alla caratteristica tixotropia del prodotto, basato su metodi di calcolo e valutazione di Discotelsisal s.r.l.;*

*** Dato indicativo*