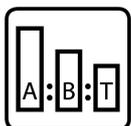


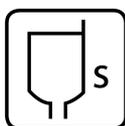
Scheda Tecnica

20023.A01

PRIMER ACRILICO 2K HIGH ADHESION



1000 +
150 +
700-800



14 – 17" FORD 4
a 20 °C



Ø 1.1 – 1.3 mm
3.5 Atm
N° di mani 2



Appas. 10-15' a 20°C
Cottura a 50-60°C: 30-60'



Chiudere sempre
Le latte dopo l'uso

NATURA DEL PRODOTTO:

Primer bicomponente trasparente a base di resine acriliche ossidrilate e indurente poli-isocianico non ingiallente.

CAMPI DI IMPIEGO:

É idoneo all'impiego come primer per la verniciatura di occhiali in materiale plastico.

Ottima adesione su Grilamid con vari tipi di preparazione di supporto (solo iniettato e lavato, burattature accurate, burattature standard), ottima adesione su acetato.

Può essere utilizzato come base-coat colorato in quanto miscibile con:

- Concentrati serie **50100M** (aggiunta max. consigliata 15%)
- Paste serie **P. – TP.** (aggiunta max. consigliata 20%)

PREPARAZIONE DEL SUPPORTO:

Materie plastiche: Pulizia/Sgrassaggio, burattatura se e dove necessario.

PREPARAZIONE DEL PRODOTTO:

Comp. A	: 20023.A01	100 parti in peso
Comp. B	: 20102	15 parti in peso
Diluyente	: 274	70 - 80 parti in peso

In casi particolari, per eliminare difetti di distensione, buccia d'arancia o bollicine, si consiglia di aggiungere 5-10% di rallentante **10304R**.

Nota: non modificare la diluizione né utilizzare altro diluyente se non dopo accordi con Laboratorio Vernici Caldart.

SPECIFICHE DEL PRODOTTO:

TIPO DI PRODOTTO	: Bicomponente
ASPETTO DEL FILM	: Lucido
COLORI	: Trasparente
PESO SPECIFICO	: 1 Kg/l ($\pm 0,02$)
RESIDUO SECCO (A+B)	: 40% (± 2)
ESSICCAZIONE	: - <i>Fuori polvere</i> : 30 - 40' a 20°C - <i>Indurimento totale a 20°C</i> : 26 - 36 ore - <i>Essiccazione forzata</i> : 30' - 60' a 50 - 60°C
STRATI CONSIGLIATI	: Una mano incrociata
POT- LIFE a 20° C	: 4 ore. A temp. superiore il pot-life diminuisce.

NORME DI SICUREZZA:

Rispettare rigorosamente quanto espresso in etichettatura e nella scheda di sicurezza.

CONDIZIONI DI STOCCAGGIO:

Il locale di stoccaggio deve essere asciutto, non esposto al sole e con una temperatura compresa fra i + 10°C e + 30°C.

I dati e le informazioni contenute nella presente scheda sono frutto della nostra esperienza e di accurate prove e test di laboratorio. Essendo tuttavia il processo di verniciatura un insieme di operazioni che esulano dal nostro controllo, essi non costituiscono pertanto, in nessun modo, alcuna forma di garanzia sulle prestazioni finali del ciclo stesso.

Rev.: 06/22