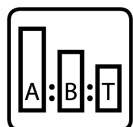


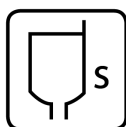
Scheda Tecnica

250020ST

TRASPARENTE BICOMPONENTE OPACO



1000 +
150 +
600 - 800



14" - 16" FORD 4
a 20°C



Ø 1.1 - 1.3 mm
3,5 Atm
N° di mani 2



Appass. 5-10' a 20°C
Cottura a 45-55°C: 60'



Chiudere sempre
le latte dopo l'uso

NATURA DEL PRODOTTO:

Vernice bicomponente opaca a base di resine acriliche ossidrilate, per utilizzo generale su materie plastiche (anche settore occhialeria).

CAMPI DI IMPIEGO:

Vernice di protezione per supporti in ABS, SAN, acetato di cellulosa, aceto-propionato di cellulosa, nylon (Grilamid), PMMA, polipropilene (previa fiammatura e primer), PBT.

Utilizzabile anche come vernice opaca di pre e post metallizzazione nel settore cosmetico (packaging).

Caratterizzata da morbidezza al tatto, adesione, elasticità, resistenza alla luce ed al sudore artificiale.

PREPARAZIONE DEL SUPPORTO:

Materie plastiche: La superficie da verniciare deve essere pulita ed esente da agenti contaminanti. In alcuni casi sono necessari specifici pretrattamenti (burattatura, fiammatura) o l'impiego di idonei primer di adesione. (si consigliano prove preliminari oppure consultare il Laboratorio di Vernici Caldart).

PREPARAZIONE DEL PRODOTTO:

| | | |
|-----------|-------------------------------------|---------------------|
| Comp. A | : 250020ST | 100 parti in peso |
| Comp. B | : 02010 oppure CZ.265 | 15 parti in peso |
| Diluyente | : 276 oppure D.219 | 60-80 parti in peso |

NOTA: È possibile in casi particolari per eliminare difetti di distensione, buccia d'arancia, formazione di bollicine, sostituire parte del diluyente con del ritardante **10304R**. È consigliabile eseguire delle prove preliminari per determinare la giusta quantità di ritardante da utilizzare

SPECIFICHE DEL PRODOTTO:

| | | |
|--------------------------------|--|-------------------|
| TIPO DI PRODOTTO | : Bicomponente | |
| ASPETTO DEL FILM | : Opaco (9 GLOSS) | |
| COLORI | : Trasparente | |
| PESO SPECIFICO | : 0,965 Kg/lit (± 0,05) | |
| VISCOSITA' DI FORNITURA | : 60" (± 3) a 20°C ASTM 4 | |
| RESIDUO SECCO (A) | : 31,5% (± 2) | |
| ESSICCAZIONE | : <i>Appassimento</i> | : 5-10' a 20 °C. |
| | : <i>Essiccazione forzata</i> | : 60' a 45-55 °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.: 02/23