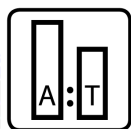


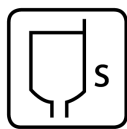
Scheda Tecnica

**80179**

**PRIMER PER MEMORY**



1000 +  
400 - 600



14" - 16" ASTM 4  
a 20 °C



Ø 1.1 - 1.3 mm  
3,5 Atm  
N° di mani 1-2



30' A 160°C

**NATURA E CARATTERISTICHE DEL PRODOTTO:**

Primer trasparente lucido a base di resine poliesteri.

Il film che si ottiene è dotato di un'elevata elasticità, con ottima adesione al substrato e resistente al sudore artificiale.

**CAMPI DI IMPIEGO:**

Primer per la verniciatura di montature per occhiali in metallo in "Memory Alloys"

Indicato inoltre come primer per manufatti in ottone, alluminio, acciaio e depositi galvanici in generale.

Dopo cottura, il primer deve essere riverniciato con un'adeguata trasparente di finitura (820002-820011)

**PREPARAZIONE DEL SUPPORTO:**

Il supporto deve essere privo di qualsiasi tipo di contaminante superficiale, (lubrificante, tracce di ossidazione, residui di cere o paste lucidanti, residui di sostanze provenienti dai bagni galvanici ecc.) pertanto va trattato con adeguati metodi di pulizia.

**PREPARAZIONE DEL PRODOTTO:**

Comp. A : **80179** 100 parti in peso

Diluyente : **830/00680** 40-60 parti in peso

In casi particolari per eliminare difetti di distensione, buccia d'arancia, formazione di bollicine, sostituire parte del diluyente (5% - 15%) con ritardante **10304R**.

## SPECIFICHE DEL PRODOTTO:

TIPO DI PRODOTTO	: Monocomponente.	
COLORI	: Trasparente.	
PESO SPECIFICO	: 1 Kg/l ( $\pm 0,02$ )	
VISCOSITA' DI FORNITURA	: 50" ( $\pm 3$ ) a 20°C ASTM 4	
RESIDUO SECCO	: 39% ( $\pm 2$ )	
ESSICCAZIONE	: - <i>Appassimento</i>	: 10' a 20 °C.
	: - <i>Essiccazione forzata</i>	: 30' a 160°C.
STRATI CONSIGLIATI	: Una mano incrociata.	

## NORME DI SICUREZZA:

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

## CONDIZIONI DI STOCCAGGIO:

In confezioni integre e sigillate, non esposte al sole e mantenute a temperatura compresa tra +5 +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**