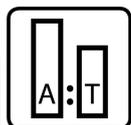


*Scheda Tecnica*

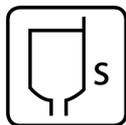
**Serie 334**

**K.334**

**RESINA PER BASI OPACHE PASTELLO**



1000 +  
400 - 600



15" - 17" ASTM 4  
a 25 °C



Ø 1.2 - 1.4 mm  
3.5 Atm  
N° di mani 2/3



Appas.to: 20-30 a 20°C

**NATURA DEL PRODOTTO:**

Convertitore semiopaco a base di resina poliesteri e filmogeno, da ricoprire con trasparenti 2K.

**CAMPI DI IMPIEGO:**

Per verniciature doppio strato di uso generale, macchine utensili, macchine agricole, ecc.

**PREPARAZIONE DEL SUPPORTO:**

**Superfici ferrose:** Asportare accuratamente qualsiasi traccia di ruggine, calamina, grasso ed umidità mediante accurata pulizia meccanica seguita da sgrassaggio. Applicare una mano di fondo ns. **SINTOFLEX - serie 494 o 490.** Dopo 6-12 ore applicare lo smalto a rapida essiccazione.

**Alluminio:** Carteggiatura seguita da sgrassaggio con solventi organici. Applicare una mano di **primer epossidico 193 o 190**, oppure **acrilico 793**.

**Lamiera zincata:** Pagliettatura o carteggiatura seguita da sgrassaggio con solventi organici. Applicare una mano di **primer epossidico 193 o 190**, oppure **acrilico 793**.

**PREPARAZIONE DEL PRODOTTO:**

In mancanza di un agitatore, per assicurare una completa dispersione, si consiglia di seguire la seguente procedura:

1. Dosare in un contenitore le paste coloranti (eventuale neutro compreso) come riportato nella formulazione del Colortech;
2. Miscelare accuratamente le paste, anche manualmente, fino ad ottenere un colore uniforme;
3. Aggiungere il convertitore alla miscela di paste appena preparata (o aggiungere le paste premiscelate al convertitore prepesato) e miscelare subito nuovamente

Comp. A:	<b>K.334 + Paste Coloranti</b>	100 parti in peso o volume
Diluyente <sup>(1)</sup> :	<b>D.737 o D.747</b>	40 - 60 parti in peso o volume

**SPECIFICHE DEL PRODOTTO:**

<b>TIPO DI PRODOTTO:</b>	Monocomponente
<b>ASPETTO DEL FILM:</b>	Semiopaco
<b>COLORI:</b>	A scelta
<b>PESO SPECIFICO:</b>	0,98 Kg/L ( $\pm 0,10$ )
<b>VISCOSITA' DI FORNITURA:</b>	14(+3) DIN 8 a 20°C
<b>CONTENUTO DI SOLIDI (IN PESO):</b>	36% ( $\pm 2\%$ )
<b>ESSICCAZIONE A 20° C:</b>	- Fuori polvere: 10 - 15' - Fuori impronta: 1 - 2 ore
<b>STRATI CONSIGLIATI:</b>	2 - 3
<b>SPESSORE CONSIGLIATO:</b>	25 - 30 microns
<b>RESA TEORICA (*):</b>	11,8 m <sup>2</sup> /Lt o 10,2 m <sup>2</sup> /Kg a 25 micron secchi
<b>RIVERNICIABILITA':</b>	Dopo 20 - 30 minuti a 20°C
<b>SOVRAPPLICAZIONI CONSIGLIATE:</b>	701.HS010 - 701.HS050 - 701.HS060 - 701.HS100 701.00015 - 704.00020

(\*) In rapporto 80/20 con P.900

**NORME DI SICUREZZA:**

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

**CONDIZIONI DI STOCCAGGIO:**

Il locale di stoccaggio deve essere asciutto e con una temperatura compresa fra i + 10 °C e + 35 °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.: 03/22**