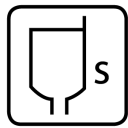


*Scheda Tecnica***OPM001****PRIMER PER METALLO 150°C**1000 +
800 -90013" - 15" ASTM 4
a 20 °CØ 1.1 - 1.3 mm
3,5 Atm
N° di mani 1-2

15-30' A 150/160°C

NATURA E CARATTERISTICHE DEL PRODOTTO:

Vernice monocomponente ad essiccazione forzata in forno a base di resine epossidiche.
Il film che si ottiene è caratterizzato da ottima adesione, elasticità, resistenza al sudore artificiale.

CAMPI DI IMPIEGO:

Vernice per la protezione e decorazione di montature per occhiali in metallo.
Indicata come protettivo per oggetti, manufatti in ottone, e substrati galvanici in generale (maniglie, accessori moda ecc) e titanio.
Dopo cottura può essere riverniciato con trasparenti a forno tipo **820011-22L00501**.

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:

Componente A: **OPM001** 100 parti in peso
Diluyente : **00680** 80 – 90 parti in peso

Il primer può essere colorato con soluzioni concentrate di coloranti **serie 50100M** (5-10% in peso) o con paste pigmentate **serie P.EP** (5-10% in peso).

Idoneo per applicazione elettrostatica.

SPECIFICHE DEL PRODOTTO:

TIPO DI PRODOTTO	: Monocomponente.	
ASPETTO DEL FILM	: N.D.	
COLORI	: Trasparente.	
PESO SPECIFICO	: 0,99 Kg/l ($\pm 0,02$)	
VISCOSITA' DI FORNITURA	: 90" (± 2) a 20 °C ASTM 4	
RESIDUO SECCO	: 28% (± 2)	
ESSICCAZIONE	: - <i>Fuori polvere</i>	: 15' a 20 °C.
	: - <i>Essiccazione forzata</i>	: 15-30' a 150-160 °C.
STRATI CONSIGLIATI	: Una mano incrociata.	

NOTE:

OPM001 necessita sempre di una sovraverniciatura.

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