

524.00030**VERNICE NITRO OPACA PER METALLO**1000 +
350 - 45013-15" ASTM 4
a 25 °CØ 1.1 – 1.3 mm
3.5 Atm
N° di mani 2Appas.to: 5' -10' a 20°C
Cottura: 30' a 70 - 80°C**NATURA DEL PRODOTTO:**

Vernice trasparente opaca monocomponente a base di resine nitrosintetiche, caratterizzata da rapidità in essiccazione, durezza superficiale ed adesione al supporto.

CAMPI DI IMPIEGO:

Indicata per la protezione di manufatti e/o oggettistica da interno in ottone, acciaio ecc.
Utilizzabile come trasparente a finire in cicli doppio strato industriali su basi monocomponenti.

PREPARAZIONE DEL SUPPORTO:

Il supporto deve essere privo di qualsiasi tipo di contaminante superficiale, (unto, 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	: 524.00030	100 parti in peso
Diluyente	: D.525/D.535	35 – 45 parti in peso

Compatibile con sistemi di applicazione elettrostatici.

In casi particolari per eliminare difetti di distensione, buccia d'arancia, formazione di bollicine, aggiungere in misura del 3-5% il ritardante **10063**.

SPECIFICHE DEL PRODOTTO:

TIPO DI PRODOTTO	: Monocomponente.
ASPETTO DEL FILM	: Opaco.
COLORI	: Trasparente.
PESO SPECIFICO	: 0,92 Kg/L ($\pm 0,05$)
VISCOSITA' DI FORNITURA	: 57" (± 5 ") a 20 °C ASTM 4
RESIDUO SECCO	: 24% (± 2).
ESSICCAZIONE	: - <i>Fuori polvere</i> : 5' - 10'. - <i>Essiccazione forzata</i> ⁽¹⁾ : 30' a 70 – 80 °C.
STRATI CONSIGLIATI	: Due mani.
SPESSORE CONSIGLIATO	: 10 – 15 microns.
OPACITA'	: 10 Gloss (± 2).
RIVERNICIABILITA'	: Dopo 10' a T.A.

⁽¹⁾ *Il prodotto essicca anche a temperatura ambiente, tuttavia per ottenere le migliori resistenze chimiche e di adesione possibili, consigliamo cottura in forno a 70 - 80 °C per 30 minuti minimo.*

NOTE:

Se necessario, è possibile colorare la vernice con i nostri concentrati colorati serie **50100M** nella percentuale del 1-3 % riferito a 100 parti di vernice non diluita.

Sono possibili anche aggiunte maggiori, tuttavia consigliamo di effettuare delle prove preliminari di idoneità del ciclo completo prima di passare ad una produzione su scala industriale.

NORME DI SICUREZZA:

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

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.