

853.70600**SMALTO SILICONICO ARGENTO 600 °C**1000 +
100 - 25015-20" ASTM 4
a 25 °CØ 1.3 - 1.4 mm
3.5 Atm
N° di mani 2Appas.to: 10' -20' a 20 °C
Cottura: 60' a 180 °C**NATURA DEL PRODOTTO:**

Prodotto resistente a fino a 500/600°C, a base di resina siliconica.

CAMPI DI IMPIEGO:

Supporti metallici, superfici in acciaio sottoposte a temperature elevate con punte di 600 °C.

PREPARAZIONE DEL SUPPORTO:

Superfici ferrose: sabbiatura SA2. Si può applicare il prodotto direttamente su acciaio sabbiato, in alternativa applicare zincante inorganico per migliorare l'adesione al supporto.

PREPARAZIONE DEL PRODOTTO:

Mescolare fino a colore e consistenza uniformi. Diluire con 10-25% di ns. diluente nitro D.535/D.535.

Componente A : **853.70600**

100 parti in peso

Diluente : **D.525/D.535**

10 - 25 parti in peso

SPECIFICHE DEL PRODOTTO:

TIPO DI PRODOTTO	: Monocomponente.
ASPETTO DEL FILM	: Opaco.
COLORI	: Argento.
PESO SPECIFICO	: 0,97 Kg/l ($\pm 0,05$)
VISCOSITA' DI FORNITURA	: 30" (± 5 ") a 20 °C ASTM 4
RESIDUO SECCO	: 35% (± 2).
ESSICCAZIONE	: - <i>Fuori polvere</i> : 10' - 20'. - <i>Prepolimerizzazione</i> : 1 ora' a 180 °C
STRATI CONSIGLIATI	: Due mani.
SPESSORE CONSIGLIATO	: 20 – 30 microns massimo.
RESA TEORICA:	: 15 m ² /Kg.

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.