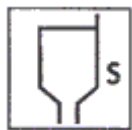


854.90900**SMALTO SILICONICO BIANCO**1000 +
200-40015-20" ASTM 4
a 25 °CØ 1.3 – 1.4 mm
3.5 Atm
N° di mani 2Appas.to: 10' -20' a 20°C
Cottura: 30 a 180°C**NATURA DEL PRODOTTO:**

Prodotto resistente a fino a 200-220 °C , a base di resina siliconica.

CAMPI DI IMPIEGO:

Supporti metallici, superfici in acciaio e vetro sottoposte a temperature elevate con punte di 220 °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.

Vetro: sabbiatura oppure amidatura, in alternativa accurata pulizia eventualmente anche mediante fiammatura.

PREPARAZIONE DEL PRODOTTO:

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

Componente A	: 854.90900	100 parti in peso
Diluente	: D.219	20– 40 parti in peso
Addivi	: Z.209 (promotore di adesione per vetro)	1-2 parti in peso

SPECIFICHE DEL PRODOTTO:

TIPO DI PRODOTTO	: Monocomponente.
ASPETTO DEL FILM	: Opaco. 9 gloss +-2
COLORI	: bianco
PESO SPECIFICO	: 1,33Kg/l ($\pm 0,05$)
VISCOSITA' DI FORNITURA	: 50" (± 5 ") a 20 °C ASTM 4
RESIDUO SECCO	: 61% (± 2).
ESSICCAZIONE	: - <i>Fuori polvere</i> : 10' - 20'. - <i>polimerizzazione:</i> (1) 30 minuti a 180 °C - <i>In alternativa:</i> 15 minuti a 250 °C
STRATI CONSIGLIATI	: Due mani.
SPESSORE CONSIGLIATO	: 20 – 30 microns massimo.
RESA TEORICA:	: 15 m ² /Kg.

(1) In caso di particolari di massa consistente va tenuto conto nel ciclo di cottura il tempo necessario affinché il pezzo raggiunga la temperatura di indurimento consigliata.

Non superare lo spessore consigliato, in quanto si possono verificare problemi di distacco del film.

La completa reticolazione del film si ha dopo 72 ore dalla avvenuta cottura in forno.

Stabilità allo stoccaggio:

In luogo adatto, in condizioni di temperatura comprese tra +5 °C e 30 °C, 9 mesi.

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.