

OPM101**CROMALUX ARGENTO**

Ø 1.1 – 1.3 mm
3.5 Atm
N° di mani 1-2



5' a 150-170°C
15' a 40-80°C

NATURA DEL PRODOTTO:

Prodotto verniciante monocomponente costituito da dispersione di alluminio metallico. permette l'imitazione dell'effetto cromato.

CAMPI DI IMPIEGO:

L'**OPM101** è una vernice intermedia per metallo per la riproduzione di un effetto cromato caratterizzato da una elevata facilità di applicazione.

Oggettistica, cosmetica, arredamento, artigianato.

PREPARAZIONE DEL SUPPORTO:

La preparazione del supporto è subordinata al tipo di fondo impiegato.

Per ottenere i migliori risultati, si consiglia l'applicazione di un primer e/o sottosmalto indurito, caratterizzato da ottima distensione e pienezza. Sono adatti allo scopo, gli smalti (bianco o nero) ottenuti da K.111 e K.711, essiccati 45' a 60° oppure 12-18 ore a T.A.

Possibile applicarlo anche su nostri fondi epossidici (serie 193) catalizzati con CZ.105, sempre essiccati.

PREPARAZIONE DEL PRODOTTO:

La vernice è pronta all'uso.

Il prodotto Cromalux Argento OPM101 necessita sempre di una sovraverniciatura.

E' possibile colorare l'**OPM101** con la nostra serie di coloranti concentrati serie **50100M** nella percentuale di un 3 - 5% riferito a 100 parti di primer.

SPECIFICHE DEL PRODOTTO:

TIPO DI PRODOTTO	: Monocomponente.	
ASPETTO DEL FILM	: N.A.	
COLORI	: argento metallizzato	
PESO SPECIFICO	: 0,88 Kg/l (\pm 0,02)	
VISCOSITA' DI FORNITURA	: 11" (\pm 2) ASTM 4 a 20 °C	
RESIDUO SECCO	: 2% (\pm 1)	
ESSICCAZIONE A 20°C.	: - <i>Fuori polvere</i>	: 2'-3' a T.A.
	: - <i>Indurimento</i>	: 10' a T.A.
RESA TEORICA	: 2 – 4 m ² /Kg.	
RIVERNICIABILITA'	: Dopo 20-30' a 60°C.	
STRATI CONSIGLIATI	: 2 mani.	

NOTE:

OPM101 necessita sempre di una sovraverniciatura.

Consigliate le nostre trasparenti **701.00020** oppure **701.HS010**, preparate secondo la seguente modalità:

701.00020	100
CZ.265	33
D.850	60

Oppure:

701.HS010	100
CZ.711	50
D.850	60

Applicare una prima mano leggera uniforme, attendere 15' – 20' a T.A. e finire con una mano bagnante.

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.