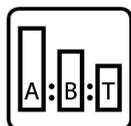


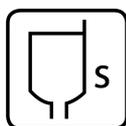
*Scheda Tecnica*

**20095A**

**VERNICE BRILLANTE MEDIO SOLIDO**



1000 +  
500 +  
800-1000



13 - 15" FORD 4  
a 20 °C



Ø 1.1 - 1.3 mm  
3.5 Atm  
N° di mani 2



Appas. 15' a 20°C  
Cottura a 45-55°C: 120'



Chiudere sempre  
Le latte dopo l'uso

**NATURA DEL PRODOTTO:**

Vernice bicomponente lucida ad alto residuo secco a base di resine acriliche/poliestere, per applicazioni specifiche nel settore dell'occhialeria.

**CAMPI DI IMPIEGO:**

Vernice di protezione per supporti in Grilamid, acetopropionato di cellulosa, ABS e Policarbonato.

Caratterizzata da elevata brillantezza, elevato riempimento, adesione, elasticità e buona resistenza alla luce ed al sudore artificiale.

Elevata resistenza alla rottura.

**PREPARAZIONE DEL SUPPORTO:**

**Materie plastiche:** Burattatura.

**PREPARAZIONE DEL PRODOTTO:**

|           |                    |                        |
|-----------|--------------------|------------------------|
| Comp. A   | : <b>20095A</b>    | 100 parti in peso      |
| Comp. B   | : <b>20025A</b>    | 50 parti in peso       |
| Diluyente | : <b>276 - 252</b> | 80 - 100 parti in peso |

In casi particolari, per eliminare difetti di distensione, buccia d'arancia o bollicine, si consiglia di aggiungere 5-10% di rallentante **10304R**. È consigliabile eseguire delle prove preliminari per determinare la giusta quantità di ritardante da utilizzare.

**SPECIFICHE DEL PRODOTTO:**

|                                |                                                                                          |
|--------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------|
| <b>TIPO DI PRODOTTO</b>        | : Bicomponente                                                                           |
| <b>ASPETTO DEL FILM</b>        | : Lucido                                                                                 |
| <b>COLORI</b>                  | : Trasparente                                                                            |
| <b>PESO SPECIFICO</b>          | : 0,98 kg/lit (± 0,05)                                                                   |
| <b>VISCOSITA' DI FORNITURA</b> | : 50" (±2) a 20°C ASTM 4                                                                 |
| <b>RESIDUO SECCO (A)</b>       | : 53% (±2)                                                                               |
| <b>ESSICCAZIONE</b>            | : - <i>Appassimento</i> : 15' a 20°C<br>- <i>Essiccazione forzata</i> : 120' a 45 - 55°C |
| <b>STRATI CONSIGLIATI</b>      | : Una mano incrociata                                                                    |
| <b>POT- LIFE a 20° C</b>       | : 90' a temp. superiore il pot-life diminuisce                                           |

Le resistenze chimiche definitive, si raggiungono dopo 5gg (a temp. di 20°C) dall'uscita del forno di cottura.

**NORME DI SICUREZZA:**

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

**CONDIZIONI DI STOCCAGGIO:**

Il locale di stoccaggio deve essere asciutto, non esposto al sole e con una temperatura compresa fra i +10°C e +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**