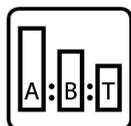
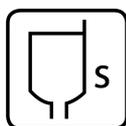


*Scheda Tecnica***203826****VERNICE BRILLANTE XIA**1000 +
500 +
300-40014 - 16" FORD 4
a 20 °CØ 1.1 - 1.3 mm
3.5 Atm
N° di mani 2Appas. 5'-10' a 20°C
Cottura a 55-60°C: 40'-60'Chiudere sempre
Le latte dopo l'uso**NATURA DEL PRODOTTO:**

Vernice bicomponente lucida a base di resine acriliche/poliuretaniche, 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.

PREPARAZIONE DEL SUPPORTO:

Materie plastiche: Se necessario burattare.

PREPARAZIONE DEL PRODOTTO:

Comp. A	: 203826	100 parti in peso
Comp. B	: 20088	50 parti in peso
Diluente	: 276 - 252	30 - 40 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:

TIPO DI PRODOTTO	: Bicomponente
ASPETTO DEL FILM	: Lucido
COLORI	: Trasparente
PESO SPECIFICO	: 1,00 kg/lit (± 0,02)
VISCOSITA' DI FORNITURA	: 24" (±2) a 20°C ASTM 4
RESIDUO SECCO (A)	: 45% (±2)
ESSICCAZIONE	: - <i>Appassimento</i> : 50 - 10' a 20°C - <i>Essiccazione forzata</i> : 40 - 60' a 55 - 60°C
STRATI CONSIGLIATI	: Una mano incrociata
POT- LIFE a 20° C	: >4 ore, 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