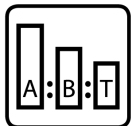


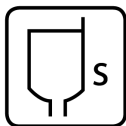
Scheda Tecnica

2205L00781

GLASSPLUS 2K WB SHINING PAINT



1000 ml +
300 ml +
200-400 ml



18 – 25" FORD 4
a 20 °C



Ø 1.1 – 1.3 mm
3.5 Atm
N° di mani 2



Appassimento 5-10' a 20°C
A forno a 130-150°C: 30'
a 160-170°C: 30-20'
a 180-190°C: 15-10'



Chiudere sempre
Le latte dopo l'uso

NATURA DEL PRODOTTO:

Vernice bicomponente lucida a forno a base di resine acriliche.

CAMPI DI IMPIEGO:

Vernice di protezione e decorazione del vetro, caratterizzata da elevata brillantezza, adesione, durezza superficiale e resistenza all'acqua al profumo ed alle creme.
Idonea anche per supporti metallici.

PREPARAZIONE DEL SUPPORTO:

La superficie da verniciare deve essere esente da agenti contaminati.
Fiammatura o ionizzazione per il vetro.

PREPARAZIONE DEL PRODOTTO:

Comp. A	: 2205L00781	100 parti in peso
Comp. B	: CZW250 (standard)	30 parti in peso
	: CZW270 (resistente al G1)	30 parti in peso

Miscelare bene per alcuni minuti fino ad ottenere un prodotto omogeneo, preferibilmente con agitatore meccanico

Diluyente	: Acqua demineralizzata	20 - 40 parti in peso
-----------	-------------------------	-----------------------

Per applicazioni su vetro aggiungere **1-3%** di promotore di adesione **Z.287**.

Colorazione: Per colori coprenti, utilizzare le nostre paste all'acqua serie **PW** (25% max.), da miscelare con **2205L00781** prima della catalisi.

Per colori trasparenti, utilizzare i nostri concentrati serie **50100M/ZW300/DY80xxx** (20% max.), da aggiungere e miscelare unitamente al **comp. B**.

SPECIFICHE DEL PRODOTTO:

TIPO DI PRODOTTO	: Bicomponente		
ASPETTO DEL FILM	: Lucido		
COLORI	: Trasparente		
PESO SPECIFICO	: 1,04 kg/lit (±0,02)		
VISCOSITÀ DI FORNITURA	: 100" (±10) a 25°C ASTM 4		
RESIDUO SECCO (A)	: 35,5% (±2)		
ESSICCAZIONE	: - <i>Appassimento</i>	:	5-10' a 20°C
	: - <i>Essiccazione forzata</i>	:	30' a 130-150°C
		:	30-20' a 160-170°C
		:	15-10' a 180-190°C
POT- LIFE a 20° C	: 2 ore. A temp. superiore il pot-life diminuisce.		

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