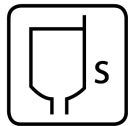


*Scheda Tecnica***22M05836****MATT ACRYLIC 1K METAL TOPCOAT LTHC**1000 +  
300

15" CF 4 a 20°C

Ø 1.1 - 1.3 mm  
3,5 Atm  
N° di mani 1-2Appassimento : 10' a 20 °C  
Cottura: 40' - 160°C**NATURA DEL PRODOTTO:**

Vernice trasparente opaca a base di resine acriliche esente da formaldeide.

**CAMPI DI IMPIEGO:**

Vernice per la protezione e decorazione di montature per occhiali in metallo.

Indicata come protettivo per manufatti in ottone e substrati galvanici in generale (maniglie, accessori moda, ecc.).

Adesione diretta su metallo, non ingiallente, elevate caratteristiche di resistenza al CASS test ed al sudore artificiale ISO 12870.

**PREPARAZIONE DEL SUPPORTO:**

Il supporto deve essere privo di qualsiasi tipo di contaminante superficiale, (lubrificante, tracce di ossidazione, residui di cere o paste lucidanti, residui di sostanze provenienti dai bagni galvanici ecc.) pertanto va trattato con adeguati metodi di pulizia.

**PREPARAZIONE DEL PRODOTTO:**

Comp. A	: <b>22M05836</b>	100 parti in peso
Diluyente	: <b>TH05840</b>	ca 30 parti in peso

Idonea all'applicazione elettrostatica.

In casi particolari per eliminare difetti di distensione, buccia d'arancia o formazione di bollicine, si consiglia di sostituire parte del diluente (5% - 10%) con del diluente speciale NXG codice **11764P**.

**Attivazione:** Se necessario, per aumentare la resistenza ai solventi, senza precludere le caratteristiche generali del prodotto, aggiungere alla vernice l'attivatore **AD540496** in percentuale dello **0,5-1%**. L'aggiunta dell'attivatore può influire sul grado di opacità finale.

La vernice, una volta attivata, deve essere utilizzata entro le 3-4 settimane stoccata ad una temperatura compresa tra i 15 ed i 25°C. È possibile una leggera reazione cromofora nel tempo della vernice attivata.

**SPECIFICHE DEL PRODOTTO:**

<b>TIPO DI PRODOTTO</b>	: Monocomponente con possibile attivazione	
<b>ASPETTO DEL FILM</b>	: Opaco	
<b>COLORI</b>	: Trasparente	
<b>PESO SPECIFICO</b>	: 0,972 Kg/l ( $\pm 0,02$ )	
<b>VISCOSITA' DI FORNITURA</b>	: 28" ( $\pm 2$ ) a 20°C ASTM 4	
<b>RESIDUO SECCO</b>	: 44% ( $\pm 2$ )	
<b>ESSICCAZIONE</b>	- <i>Appassimento</i>	: 10' a 20°C.
	- <i>Essiccazione forzata</i>	: 40' a 160°C.
<b>STRATI CONSIGLIATI</b>	: Una mano incrociata	

**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**