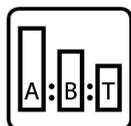


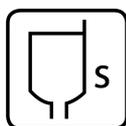
*Scheda Tecnica*

**29189SA**

**VERNICE OPACA**



1000 +  
300 +  
600 - 800



14" - 16" FORD 4  
a 20°C



Ø 1.1 - 1.3 mm  
3,5 Atm  
N° di mani 2



Appass. 5-10' a 20°C  
Cottura a 45-55°C: 60'



Chiudere sempre  
le latte dopo l'uso

**NATURA DEL PRODOTTO:**

Vernice bicomponente opaca a base di resine acril-poliuretaniche, per applicazioni specifiche nel settore dell'occhialeria.

**CAMPI DI IMPIEGO:**

Vernice di protezione per supporti in acetato di cellulosa, la vernice dimostra anche una buona adesione su acetopropionato di cellulosa e Grilamid.

Caratterizzata da elevata morbidezza, elasticità e buona resistenza alla luce ed al sudore artificiale.

**PREPARAZIONE DEL SUPPORTO:**

**Materie plastiche:** Burattatura

**PREPARAZIONE DEL PRODOTTO:**

Comp. A : **20189SA** 100 parti in peso

Comp. B : **10091P** 30 parti in peso

Diluyente : **276** 60-80 parti in peso

**NOTA:** È possibile in casi particolari per eliminare difetti di distensione, buccia d'arancia, formazione di bollicine, sostituire parte del diluente con del ritardante **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>	: Opaca	
<b>COLORI</b>	: Trasparente	
<b>PESO SPECIFICO</b>	: 1,02 kg/lt ( $\pm 0,02$ )	
<b>VISCOSITA' DI FORNITURA</b>	: 33" ( $\pm 2$ ) a 20 °C ASTM 4	
<b>RESIDUO SECCO (A)</b>	: 43% ( $\pm 2$ )	
<b>ESSICCAZIONE</b>	: <i>Appassimento</i>	: 5-10' a 20 °C.
	: <i>Essiccazione forzata</i>	: 60' a 45-55 °C.
<b>STRATI CONSIGLIATI</b>	: Una mano incrociata	
<b>POT- LIFE a 20° C</b>	: >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**