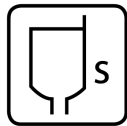


*Scheda Tecnica***801.14061****TRASPARENTE LUCIDO A FORNO 140°C**1000 gr +
200 - 300 gr15 - 17" ASTM 4
a 20°CØ 1.1 - 1.3 mm
3.5 Atm
N° di mani 2A 140°C: 30'
A 150°C: 25'**NATURA DEL PRODOTTO:**

Vernice trasparente lucida protettiva per supporti in metallo, a base di resine alchidiche speciali e resine termoindurenti.

Il film che si ottiene è dotato di ottima adesione, durezza, elasticità, resistenza alla nebbia salina ed al sudore artificiale.

CAMPI DI IMPIEGO:

Particolarmente indicata per la verniciatura dell'ottone, rame, supporti galvanici quali ottone dorato, nichel, e nichel nero.

PREPARAZIONE DEL SUPPORTO:

Il supporto deve essere privo di qualsiasi tipo di contaminante superficiale, (unto, 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	: 801.14061	100 parti in peso
Diluyente	: D.850/D.880	20 - 30 parti in peso

In casi particolari, per eliminare difetti di distensione, buccia d'arancia, formazione di bollicine, sostituire parte del diluente (5%) con ritardante **10304R**.

Sono possibili diluizioni diverse, in funzione della temperatura di lavoro, ma soprattutto in relazione al sistema di applicazione (manuale o elettrostatico).

SPECIFICHE DEL PRODOTTO:

TIPO DI PRODOTTO	: Monocomponente
ASPETTO DEL FILM	: Lucido
COLORI	: Trasparente
PESO SPECIFICO	: 0,97 Kg/L (± 3)
VISCOSITA' DI FORNITURA	: 22" \pm 2 a 20°C ASTM 4
RESIDUO SECCO	: 42% (± 2)
ESSICCAZIONE A 20°C.	: - <i>Fuori polvere</i> : 15' - <i>Essiccazione forzata</i> : 30' a 140°C - <i>Oppure</i> : 25' a 150°C
STRATI CONSIGLIATI	: Una mano incrociata
SPESSORI CONSIGLIATI	: 15 – 20 Microns secchi
RESISTIVITA'	: 10 (± 2) M Ω
RIVERNICIABILITA'	: Bagnato su bagnato oppure dopo completa cottura, previa carteggiatura

NOTE:

Se necessario, è possibile colorare la vernice con i nostri concentrati colorati serie **50100M** nella percentuale dell'1 - 3 % riferito a 100 parti di vernice non diluita.

Sono possibili anche aggiunte maggiori, tuttavia consigliamo di effettuare delle prove preliminari di idoneità del ciclo completo prima di passare ad una produzione su scala industriale.

Possibile applicazione con preriscaldatore (40 °C); in questo caso consigliamo l'uso del diluente D.880 nella misura dell'8 - 12%

I tempi e le temperature di cottura consigliate fanno riferimento alla temperatura del metallo da verniciare.

NORME DI SICUREZZA:

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

CONDIZIONI DI STOCCAGGIO:

In confezioni integre e sigillate, mantenute a temperatura compresa tra +5 +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.: 04/22