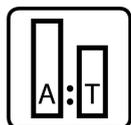


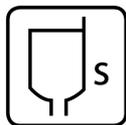
Scheda Tecnica

820011

VERNICE EPOSSIDICA LUCIDA A FINIRE



1000 gr +
300 gr



13" - 15" ASTM 4
a 20°C



Ø 1.1 - 1.3 mm
3.5 Atm
N° di mani 1 - 2



30' a 160 - 170°C

NATURA DEL PRODOTTO:

Vernice trasparente lucida a base di resine epossidiche.

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

CAMPI DI IMPIEGO:

Vernice per metallo, indicata come protettivo per oggetti e manufatti in ottone e substrati galvanici in generale. Si utilizza per la verniciatura dell'occhiale, maniglie (settore arredamento e casalingo), accessori moda, ecc.

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 da bagni galvanici, ecc.), pertanto va trattato con adeguati metodi di pulizia.

PREPARAZIONE DEL PRODOTTO:

Miscelare accuratamente e diluire come sotto riportato:

Comp. A	: 820011	100 parti in peso
Diluyente	: 00680	30 parti in peso

Idonea all'applicazione elettrostatica.

In casi particolari, come per eliminare gli effetti di distensione, buccia d'arancia e formazione di bollicine, sostituire parte del diluyente (5% - 15%) con ritardante **10304R**.

SPECIFICHE DEL PRODOTTO:

TIPO DI PRODOTTO	: Monocomponente	
ASPETTO DEL FILM	: Lucido	
COLORI	: Trasparente incolore	
PESO SPECIFICO	: 0,99 Kg/lit (± 0,02)	
VISCOSITÀ DI FORNITURA	: 22" (± 2") a 20°C ASTM 4	
RESIDUO SECCO	: 34% (± 2)	
ESSICCAZIONE	: - <i>Fuori polvere</i>	: 15' a 20°C
	: - <i>Essiccazione forzata</i>	: 30' a 160°C - 170°C
STRATI CONSIGLIATI	: Una mano incrociata	
SPESSORE CONSIGLIATO:	: 10 - 15 micron secchi	

NOTE:

Se necessario, è possibile colorare la vernice con i nostri concentrati colorati **serie 50100M** nella percentuale del 3% max. riferito a 100 parti di vernice non diluita, o con paste aumentate **serie P.EP** (max. 5%).

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.

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