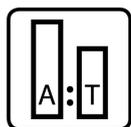
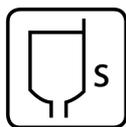


*Scheda Tecnica***853.70600****SMALTO SILICONICO ARGENTO ALTE TEMPERATURE**1000 +
100 - 25015 - 20" ASTM 4
a 25°CØ 1.3 - 1.4 mm
3.5 Atm
N° di mani 2Appass.: 10' - 20' a 20°C
Cottura: 60' a 180°C**NATURA DEL PRODOTTO:**

Prodotto resistente a fino a **600°C**, a base di resina siliconica.

CAMPI DI IMPIEGO:

Supporti metallici, superfici in acciaio sottoposte a temperature elevate con punte di 600°C.

PREPARAZIONE DEL SUPPORTO:

Superfici ferrose: sabbiatura o micro-sabbiatura SA2. Si può applicare il prodotto direttamente su acciaio sabbiato, in alternativa applicare zincante inorganico per migliorare l'adesione al supporto.

PREPARAZIONE DEL PRODOTTO:

Mescolare fino a colore e consistenza uniformi. Diluire con 10-25% di ns. diluente nitro **D.525/D.535**.

Comp. A	: 853.70600	100 parti in peso
Diluente	: D.525/D.535	10 - 25 parti in peso

SPECIFICHE DEL PRODOTTO:

TIPO DI PRODOTTO	: Monocomponente	
ASPETTO DEL FILM	: Opaco	
COLORI	: Argento	
PESO SPECIFICO	: 0,97 Kg/l ($\pm 0,05$)	
VISCOSITA' DI FORNITURA	: 18" (± 3 ") a 20°C ASTM 4	
RESIDUO SECCO	: 30% (± 2).	
ESSICCAZIONE	: - <i>Fuori polvere</i>	: 10' - 20'
	: - <i>Prepolimerizzazione</i>	: 1 ora' a 180 °C
	: Due mani	
SPESSORE CONSIGLIATO	: 20 - 30 micron massimo	
RESA TEORICA:	: 12 m ² /Lt o Kg a 25 micron secchi	

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