

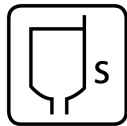
Scheda Tecnica

853.91100

SMALTO SILICONICO NERO ALTE TEMPERATURE



1000 gr +
200 - 400 gr



15" - 20" ASTM 4
a 25 °C



Ø 1.3 - 1.4 mm
3.5 Atm
N° di mani 2



Appas.to: 10' - 20' a 20°C
Cottura: 30' a 180°C

NATURA DEL PRODOTTO:

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

CAMPI DI IMPIEGO:

Supporti metallici, superfici in acciaio sottoposte a temperature elevate con punte di 400°C.

PREPARAZIONE DEL SUPPORTO:

Superfici ferrose: sabbiatura SA2. Si può applicare il prodotto direttamente su acciaio sabbiato, in alternativa accurata carteggiatura, seguita da sgrassaggio con solventi.

PREPARAZIONE DEL PRODOTTO:

Mescolare fino a colore e consistenza uniformi.

Comp. A	: 853.91100	100 parti in peso
Diluyente	: D.219	20 - 40 parti in peso

SPECIFICHE DEL PRODOTTO:

TIPO DI PRODOTTO	: Monocomponente	
ASPETTO DEL FILM	: Opaco	
COLORI	: Nero	
VISCOSITÀ DI FORNITURA	: 50 (± 5) Ford 4 a 25°C	
PESO SPECIFICO	: 1,26 Kg/Lt (± 0,05)	
RESIDUO SECCO	: 61% (± 2)	
ESSICCAZIONE	: - <i>Fuori polvere</i>	: 10' - 20'
	: - <i>Polimerizzazione</i> ⁽¹⁾	: 30 minuti a 180°C
	: - <i>In alternativa</i>	: 15 minuti a 250°C
STRATI CONSIGLIATI	: Due mani.	
SPESSORE CONSIGLIATO	: 20 - 30 micron massimo	
RESA TEORICA:	: 18,8 m ² /Lt o 15 m ² /Kg a 25 micron secchi	

⁽¹⁾ In caso di particolari di massa consistente, va tenuto conto nel ciclo di cottura il tempo necessario affinché il pezzo raggiunga la temperatura di indurimento consigliata.

Non superare lo spessore consigliato, in quanto si possono verificare problemi di distacco del film!

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