

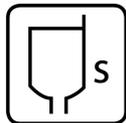
Scheda Tecnica

904.00030

TRASPARENTE OPACO 2C ACIDOINDURENTE



1000 ml +
550 -650 ml



13-15" ASTM 4
a 25 °C



Ø 1.1 – 1.3 mm
3.5 Atm
N° di mani 2



Appas.to: 10' -15' a 20°C
Cottura: 30' a 90°C

NATURA DEL PRODOTTO:

Vernice trasparente opaca a 2 componenti, caratterizzata da rapidità in essiccazione, durezza superficiale ed adesione al supporto.

CAMPI DI IMPIEGO:

Indicata per la protezione di manufatti e/o oggettistica da interno in ottone, argento ecc.
Utilizzabile come trasparente a finire in cicli doppio strato industriali su nostre basi alluminio (**serie 773**).

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:	904.00030	100 parti
Diluyente:	D.921	55 – 65 parti

Compatibile con sistemi di applicazione elettrostatici.

In casi particolari per eliminare difetti di distensione, quali buccia d'arancia e formazione di bollicine, aggiungere in misura del 3-5% il ritardante **10063**.

SPECIFICHE DEL PRODOTTO:

TIPO DI PRODOTTO	: Bicomponente
ASPETTO DEL FILM	: Opaco
COLORI	: Trasparente
PESO SPECIFICO	: 0,98 Kg/Lt ($\pm 0,05$)
VISCOSITA' DI FORNITURA	: 100" (± 5 ") a 20 °C ASTM 4
RESIDUO SECCO (comp.A)	: 35% (± 2)
ESSICCAZIONE	: - <i>Fuori polvere</i> : 10' - 15'
	- <i>Essiccazione forzata</i> ⁽¹⁾ : 30' a 90 °C
	- <i>Massima resistenza</i> : Dopo 10 giorni
STRATI CONSIGLIATI	: Due mani
SPESSORE CONSIGLIATO	: 15 - 20 micron

⁽¹⁾ Il prodotto essicca anche a temperatura ambiente, tuttavia per ottenere le migliori resistenze chimiche e di adesione possibili, consigliamo cottura in forno a 100°C per 30 minuti minimo.

NOTE:

Se necessario, è possibile colorare la vernice con i nostri concentrati colorati serie **50100M** nella percentuale del 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.

Non consigliato per manufatti a contatto con l'acqua o esposti in ambienti con elevata umidità relativa.

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.: 05/22