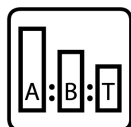


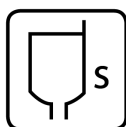
Scheda Tecnica

ACQ8370

GLASSCOAT CONVERTER 1K WB



1000 ml +
500 - 700 ml



18 - 13" DIN 4
a 20 °C



Ø 1.1 - 1.3 mm
3.5 Atm
N° di mani 2



Appassimento 10' a 20°C
Cottura 30' a 130-150°C



Chiudere sempre
Le latte dopo l'uso

NATURA DEL PRODOTTO:

Vernice trasparente lucida, a base di resine idrosolubili ad essiccazione forzata in forno.

CAMPI DI IMPIEGO:

Come base/finitura colorata nella verniciatura di supporti metallici.

Ottima adesione, flessibilità e resistenze chimiche.

La vernice denota un'ottima adesione anche su vetro, previa additivazione di un adeguato promotore di adesione.

Per la colorazione, utilizzare:

- Concentrati serie **50100M / ZW300 / DY80xxx** (rapp. max. consigliato 100:25)
- Paste **serie PW** (rapp. max. consigliato 70:30)

Da miscelare prima della diluizione con acqua

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

PREPARAZIONE DEL PRODOTTO:

Comp. A	: ACQ8370 + Paste coloranti o Concentrati	100 parti in peso
Comp. B	: Z.287 (promotore di adesione)	1 - 3 parti in peso
Diluente	: Acqua demineralizzata	50 - 70 parti in peso

SPECIFICHE DEL PRODOTTO:

TIPO DI PRODOTTO	: Monocomponente	
ASPETTO DEL FILM	: Lucido	
COLORI	: Trasparente	
PESO SPECIFICO	: 1,04 kg/lit (±0,02)	
RESIDUO SECCO (A)	: 43% (±2)	
ESSICCAZIONE	: - <i>Appassimento</i>	: 10-15' a 20°C
	: - <i>Essiccazione forzata</i>	: 30' a 130-150°C
STRATI CONSIGLIATI	: Una mano incrociata	

NORME DI SICUREZZA:

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

CONDIZIONI DI STOCCAGGIO:

Il locale di stoccaggio deve essere asciutto, non esposto al sole e con una temperatura compresa fra i +10°C e +30°C. Chiudere sempre accuratamente i recipienti subito dopo l'uso.

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.: 06/22