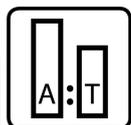


*Scheda Tecnica*

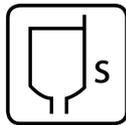
**Serie 922**

**K.922**

**CONV. 2C PER SMALTI ALLUMINIO**



1000 gr +  
350 gr



13" - 15" ASTM 4  
a 25°C.



Ø 1.1 - 1.3 mm  
3,5 Atm  
N° di mani 2



Appassimento: 10' - 15' a 20°C  
Cottura: 30' a 115 - 120°C

**NATURA DEL PRODOTTO:**

Smalto a due componenti, a catalisi acida ed essiccazione forzata in forno.

**CAMPI DI IMPIEGO:**

Particolarmente indicata per la realizzazione di tinte metallizzate e/o perlate, la serie 922 è ideale per la decorazione del metallo ed in particolar modo della zama e dell'alluminio (maniglie, medaglie, oggettistica, ecc.). Caratterizzata da rapidità in essiccazione, durezza superficiale ed adesione al supporto.

**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 da bagni galvanici, ecc.), pertanto va trattato con adeguati metodi di pulizia (carteggiatura, pagliettatura, fosfosgrassaggio, burattatura, ecc.)

**PREPARAZIONE DEL PRODOTTO:**

Comp. A: **K.922 + Paste coloranti** 100 parti in peso

Diluyente: **D.945** 35 parti in peso

**Compatibile con sistemi di applicazione elettrostatici.**

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

**SPECIFICHE DEL PRODOTTO:**

<b>TIPO DI PRODOTTO</b>	: Bicomponente
<b>ASPETTO DEL FILM</b>	: Semilucido
<b>COLORI</b>	: A scelta
<b>VISCOSITÀ DI FORNITURA</b>	: 33" (± 5) ASTM 4 a 20°C
<b>PESO SPECIFICO</b>	: 0,93 Kg/lit (± 0,05)
<b>RESIDUO SECCO</b>	: 22% (± 2)
<b>ESSICCAZIONE</b>	: - <i>Fuori polvere</i> : 10' - 15' a 20°C
	: - <i>Essiccazione forzata<sup>(1)</sup></i> : 30' a 115 - 120°C
	: - <i>Massima resistenza</i> : Dopo 10 giorni
<b>STRATI CONSIGLIATI</b>	: Due mani
<b>SPESSORE CONSIGLIATO</b>	: 10 - 15 µm

<sup>(1)</sup> Il prodotto essicca anche a temperatura ambiente, tuttavia, per ottenere le migliori resistenze chimiche e di adesione possibili, consigliamo cottura in forno a 115°C per 30' minimo.

Per ottenere un aumento della durezza e delle resistenze chimiche, se il supporto lo consente, è possibile lavorare anche a 130 - 140°C previo controllo dell'adesione.

**NORME DI SICUREZZA:**

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

**CONDIZIONI DI STOCCAGGIO:**

Il locale di stoccaggio deve essere asciutto e con una temperatura compresa fra i + 10 °C e + 35 °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.: 09/22**