

Scheda Tecnica

Serie EFT

K.EFT

CONVERTER PER EFT

NATURA DEL PRODOTTO:

Prodotto verniciante bicomponente a base di speciali resine sintetiche e resine filmogene.

CAMPI DI IMPIEGO:

Resina di allungamento per EFT.

MODALITÀ DI IMPIEGO:

Tutti gli **EFT**, ad eccezione dell'**EFT.990**, all'occorrenza, possono essere modificati di colore per raggiungere una tonalità a campione. Questo avviene mediante l'aggiunta dei coloranti della serie **Predisol** fino ad un massimo del 5% in peso.

Se per esigenze colorimetriche il dosaggio dei **Predisol** supera il 5%, per riequilibrare il rapporto pigmento-resina, si deve aggiungere il **K.EFT** in misura di 1:4 rispetto il quantitativo di colorante aggiunto.

EFT.	Predisol	K.EFT
100	0 - 5	Non necessario
100	5 - 10	20
100	10 - 15	40
100	15 - 20	60

NB: Aggiunte superiori al 20% sono sconsigliate.

Il prodotto risultante dalla miscela **EFT. Predisol** e **K.EFT** va catalizzato al 5% in peso con **CZ.678** oppure **CZ.711**, a seconda della natura del supporto come specificato nella TDS della serie **EFT**.

SPECIFICHE DEL PRODOTTO:

TIPO DI PRODOTTO	: Bicomponente	
ASPETTO DEL FILM	: Satinato	
COLORI	: Incolore	
PESO SPECIFICO	: 0,90 Kg/l (± 0,02)	
VISCOSITÀ DI FORNITURA	: 11" (± 2) ASTM 4 a 20°C	
RESIDUO SECCO	: 5% (± 1)	
ESSICCAZIONE	: - <i>Fuori polvere</i>	: 3' - 5'
	: - <i>Fuori impronta</i>	: 10' a T.A.
	: - <i>Indurimento</i>	: 40' a 50°C - 60°C.

STOCCAGGIO:

In ambiente adatto a temperatura compresa tra +5 e +30°C.

NORME DI SICUREZZA:

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

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.: 03/22