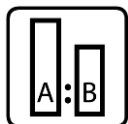


*Scheda Tecnica***OPM990****EFFETTO CROMO 1K PRONTO ALL'USO**1000 gr +  
20 grØ 1.1 – 1.3 mm  
3.5 Atm  
N° di mani 2-3F.P. 5' a 20°C  
Ind. 40' a 50-60°C**NATURA E CARATTERISTICHE DEL PRODOTTO:**

Prodotto verniciante, costituito da dispersione di alluminio metallico in solvente e speciali resine.  
Buona durezza superficiale.

**CAMPI DI IMPIEGO:**

Oggettistica, cosmetica, arredamento, elettrodomestici, artigianato e manufatti in generale destinati per uso interno.

**PREPARAZIONE DEL SUPPORTO:**

La preparazione del supporto è subordinata al tipo di materiale da verniciare.

È fondamentale che la superficie sia preventivamente verniciata con uno smalto o fondo + smalto di aspetto brillante e perfettamente livellato.

Particolarmente indicato per supporti in metallo, sono gli smalti ottenuti da serie **K.111**.

Possibile utilizzare come sottosmalto di preparazione la **701.00020**.

Per supporti in ABS o ABS-PC utilizzare la **701.00015** colorata con **paste TP**.

**PREPARAZIONE DEL PRODOTTO:**

**La vernice deve sempre essere agitata prima dell'uso.**

Comp. A	: <b>OPM990</b>	100 parti in peso
Comp. B ( <i>opzionale</i> )	: <b>CZ.678</b>	2 parti in peso

Può essere utilizzato come **1K** esclusivamente su sottosmalto da serie **K.111**.

OPM990 necessita sempre di essere riverniciato con trasparente protettivo finale.

## SPECIFICHE DEL PRODOTTO:

<b>TIPO DI PRODOTTO</b>	: 1K con possibilità di 2K	
<b>ASPETTO DEL FILM</b>	: Satinato	
<b>COLORI</b>	: Argentato	
<b>PESO SPECIFICO</b>	: 0,90 Kg/l (± 0,02)	
<b>VISCOSITA' DI FORNITURA</b>	: 11" (± 2) ASTM 4 a 20 °C	
<b>RESIDUO SECCO</b>	: 5% (± 1)	
<b>ESSICCAZIONE A 20°C.</b>	: - <i>Fuori polvere</i>	: 3'-5' a T.A
	: - <i>Fuori Impronta</i>	: 10' a T.A
	: - <i>Indurimento</i>	: 30' a 60°C
<b>RESA TEORICA</b>	: 1 - 2 m <sup>2</sup> /Lt a due mani	
<b>RIVERNICIABILITA'</b>	: Bagnato su bagnato	
<b>STRATI CONSIGLIATI</b>	: 2 - 3 mani	
<b>POT LIFE</b>	: 2 ore a 20°C	

## SCHEMI APPLICATIVI:

	PREPARAZIONE DEL SUPPORTO		OPM990	TRASPARENTE PROTETTIVO FINALE
	METALLO	PLASTICA (ABS ABS-PC)		
<b>1K</b>	K.111 / P.EP106 Rapp. 80-20 35% CZ.105 Dil. 50% D.150 1 ora t.a. + 1 ora a 60°C oppure 24 ore T.A.	701.00015 90/10 TP.150 45% CZ.280 24 ora t.a.	Pronto uso 2 mani 1 ora a t.a. oppure 30' a 60°C	701.00020 33% CZ.265 Dil. 80% D.737 due mani distanziate 10/15 min. l'una dall'altra. Cottura finale 1 ora a 60°C
<b>2K</b>	K.111 / P.106 Rapp. 70-30 33% CZ.105 Dil. 50% D.150 1 ora t.a. + 1 ora a 60°C oppure 24 ore t.a.		OPM990 Cat. al 2% con CZ.678 2 mani 1 ora a t.a. oppure 30' a 60°C	701.00020 33% CZ.265 Dil. 80% D.737 due mani distanziate 10/15 min. l'una dall'altra. Cottura finale 1 ora a 60°C
	701.00020 33% CZ.265 Dil. 30% D.737 1 ora a 60°C			

## RIVERNICIABILITÀ:

Ricopribile dopo 1 ora a T.A., oppure dopo 30 minuti a 60°C con **701.00020**.

## 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°C +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.: N°1 del 09/01/25**