

Scheda Tecnica

P.050

PASTA OPACIZZANTE CONCENTRATA

NATURA E CARATTERISTICHE DEL PRODOTTO:

Pasta opacante grana fine a base di diossido di silicio dispersa in resina alchidica.

CAMPI DI IMPIEGO:

Utilizzabile in tutte le finiture mono e bi-componenti allo scopo di abbassarne il gloss finale.

L'uso di questa pasta è sconsigliata nei prodotti bucciati per la sua bassa viscosità, la quale può interferire nella formazione dell'effetto buccia in fase di applicazione.

PREPARAZIONE DEL SUPPORTO:

Fare riferimento alla scheda tecnica dello smalto utilizzato.

PREPARAZIONE DEL PRODOTTO:

Può essere utilizzata su tutte le nostre finiture del sistema tintometrico.

Aggiungere la pasta al convertitore e miscelare accuratamente, possibilmente con agitatore.

	Min.	Max
Smalti 1K	1%	10%
Smalti 2K	1%	15%

Nell'eventualità di voler opacizzare una tinta la cui realizzazione comporta l'utilizzo della pasta neutra P.010, è possibile sostituire quest'ultima, intramente o solo in parte, con la pasta opacante senza doverla aggiungere a tinta finita.

Nel caso di utilizzo su smalti 2K, con dosaggi maggiori del 5% rispetto la formulazione nominale a 100, il calcolo della quantità di indurente da abbinare non deve tenere conto della pasta a P.050 aggiunta (come da sche che segue).

Grigio AC	QUANTITA'	P.050 Max 5%	P.050 10%	P.050 15%
K.211	70,00	70,00	70,00	70,00
P.100	20,00	20,00	20,00	20,00
P.900	5,00	5,00	5,00	5,00
P.010	5,00	-	-	-
P.050	-	5,00	10,00	10,00
Totale	<u>100,00</u>	<u>100,00</u>	<u>105,00</u>	<u>110,00</u>
CZ.265	50,00	50,00	50,00	50,00

NOTE:

Elevate aggiunte di pasta opacante negli smalti a rapida essiccazione, oltre a ridurre la viscosità, portano ad un aumento dei tempi di indurimento.

La riduzione del gloss finale può risultare più o meno accentuata a seconda delle condizioni applicative (es. colore, diluizione, spessore).

NORME DI SICUREZZA:

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

CONDIZIONI DI STOCCAGGIO:

Conservare in confezioni integre e sigillate, mantenute a temperatura compresa tra +5 e +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.: 10/24