

*Scheda Tecnica***PP603****PRIMER PER PLASTICHE****RECORD**  
ITALIAN CAR REFINISHINGØ 1.1 - 1.3 mm  
3.5 Atm  
N° di mani 210' - 15' a 20°C  
5' - 10' a 40°C**NATURA E CARATTERISTICHE DEL PRODOTTO:**

Primer monocomponente a base di poliolefine modificate per materie plastiche.

V.O.C.: 2004/42/CE-IIB (a)(850)850.

**CAMPI DI IMPIEGO:**

Primer pronto all'uso a rapida essiccazione che permette la verniciatura di supporti in materiale plastico. Particolarmente indicato per polipropilene e polietilene.

**PREPARAZIONE DEL SUPPORTO:**

Pulire accuratamente la superficie da trattare asportando qualsiasi traccia di contaminante o sporco mediante sgrassaggio con soluzioni acquose o a base solvente.

Su PP e PE, per ottenere il massimo grado di adesione, si consiglia il trattamento di fiammatura.

**PREPARAZIONE DEL PRODOTTO:**

Il prodotto è pronto all'uso e non necessita di diluizione.

**SPECIFICHE DEL PRODOTTO:**

<b>TIPO DI PRODOTTO</b>	: Monocomponente	
<b>COLORI</b>	: Trasparente	
<b>PESO SPECIFICO</b>	: 0,88 Kg/l (± 0,02)	
<b>VISCOSITA' DI FORNITURA</b>	: 10" (± 2) ASTM 4 a 20°C	
<b>RESIDUO SECCO</b>	: 7,5% (± 1)	
<b>ESSICCAZIONE</b>	- <i>Fuori polvere</i>	: 5' - 10' a 20°C.
	- <i>Indurimento</i>	: 15' a 20 °C.
<b>STRATI CONSIGLIATI</b>	: 2 mani	
<b>SPESSORE CONSIGLIATO</b>	: 5 - 8 µm secchi	

**NOTE:**

Il primer necessita sempre di una sovraverniciatura.  
Riverniciare dopo 5'-10' a T.A. ed entro 30 minuti.

**CONDIZIONI DI STOCCAGGIO:**

In confezioni integre e sigillate, mantenute a temperatura compresa tra +5 +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.: 03/22**