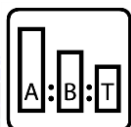


Scheda Tecnica

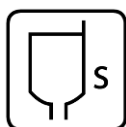
Serie 162

K.162

EPOLACK BUCCIATO SEMILUCIDO



1000 gr +
200 gr +
100 - 200 gr



20" - 30" FORD 4
a 20 °C



Ø 1.4 - 1.8 mm
4 - 5 Atm
N° di mani 2



A 20 °C: 24 - 36 ore
A 60 °C: 50' - 60'

NATURA DEL PRODOTTO:

Finitura epossidica a due componenti con effetto gofrato o bucciato.

CAMPI DI IMPIEGO:

Macchine utensili, mobili metallici, carpenteria, ecc.

Se è richiesta una maggiore resistenza chimica (agenti chimici, sostanze chimiche aggressive) si consiglia la sabbatura del supporto e la catalisi con il **CZ.110**.

PREPARAZIONE DEL SUPPORTO:

Superfici ferrose: Sabbatura SA2, oppure accurata pulizia meccanica seguita da sgrassaggio con solventi.

Acciaio zincato: Pagliettatura con Scotch-Brite, oppure carteggiatura seguita da sgrassaggio con solventi.

Alluminio: Pulizia meccanica mediante carteggiatura, seguita da sgrassaggio con solventi.

Resine termoindurenti: Sgrassaggio con solventi.

PREPARAZIONE DEL PRODOTTO:

Comp. A:	K.162 + Paste coloranti	100 parti in peso
Comp. B:	CZ.105 o CZ.110 ⁽¹⁾	20 parti in peso
Diluyente:	D.150	10 - 20 parti in peso

⁽¹⁾ **Con questo indurente si ottengono ottime resistenze agli agenti chimici.**

Mescolare fino a consistenza e colore uniformi; Diluire con nostro diluente epossidico **D.150** (Standard) o **D.160** (Rapido) fino a viscosità necessaria per ottenere il grado di gofratura o bucciatura desiderato.

SPECIFICHE DEL PRODOTTO:

TIPO DI PRODOTTO	: Bicomponente
ASPETTO DEL FILM	: Semi Lucido BUCCIATO (con CZ.105 : 60-70 Gloss a 60°C a seconda del colore)
COLORI	: A richiesta
PESO SPECIFICO Comp.(A)	: 1,55 Kg/l ($\pm 0,05$)
VISCOSITA' DI FORNITURA	: Prodotto tixotropico
RESIDUO SECCO	: 78% ($\pm 2\%$)
ESSICCAZIONE	: - <i>Fuori polvere</i> : 30' – 40' - <i>Essiccazione in profondità</i> : 24 – 36 ore a 20°C - <i>Essiccazione Forzata</i> : 50' – 60' a 60°C - 80°C
STRATI CONSIGLIATI	: Una mano incrociata (se applicato sul fondo EPOX)
SPESSORE CONSIGLIATO	: 50 - 80 μm
RESA TEORICA (*)	: 11,5 m ² /Lt 7,9 m ² /Kg 50 μm secchi
POT- LIFE A 20°C con CZ.105	: 8 ore. A temperatura superiore il pot-life diminuisce

(*) Rapporto 80/20 con P.900.

RIVERNICIABILITA':

Con **CZ.105**: minimo 8 ore massimo 48 ore.

Con **CZ.110**: minimo 3 ore massimo 36 ore.

Dopo le 48 ore è consigliata una leggera carteggiatura del film per garantire una buona adesione della mano di finitura.

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.: 02/23