

SCHEMA TECNICA

FINITURA MANOUNICA BICOMPONENTE HR

RIVESTIMENTO – FINITURA POLIACRILICA AD ALTA RESISTENZA

CARATTERISTICHE

RIVESTIMENTO A MANO UNICA BICOMPONENTE A BASE DI RESINE ACRILICHE CON OTTIMA RESISTENZA ALL'ACQUA, AGLI ALCALI, AI CARBURANTI, ALLE ATMOSFERE INDUSTRIALI PESANTI E MARINE.

BUONA RESISTENZA ALLE SOLLECITAZIONI MECCANICHE.

ECCEZIONALE ADESIONE SU ACCIAIO AL CARBONIO E NUMEROSE MATERIE PLASTICHE (SI CONTATTI IL SERVIZIO TECNICO PER L'APPLICAZIONE SU PLASTICA).

ECCELLENTE ADESIONE SU ZINCATO, ALLUMINIO E MOLTE LEGHE LEGGERE.

CONTIENE FOSFATO DI ZINCO PER MIGLIORARE LA RESISTENZA ALLA CORROSIONE.

COLORI: FERROMICACEO CHIARO B88
FERROMICACEO SCURO B99
RAL
TINTE INDUSTRIALI

APPLICAZIONE

RAPPORTO DI CATALISI:	VERSIONE LUCIDA	25% IN PESO
	VERSIONE SEMILUCIDA	20% IN PESO
	VERSIONE OPACA	20% IN PESO
	FERROMICACEO B88 E B99	17% IN PESO
POT LIFE A 20 °C:	2 – 4 ORE (IN RELAZIONE AL VOLUME CATALIZZATO)	
DILUIZIONE CONSIGLIATA:	5 – 15%. (IL PRODOTTO PUO' ESSERE DILUITO ANCHE A DIVERSE PERCENTUALI. SI CONTATTI IL SERVIZIO TECNICO PER APPLICAZIONI SPECIFICHE)	
DILUENTE CONSIGLIATO:	DILUENTE PER ACRILICI	
SPESORE CONSIGLIATO:	MINIMO 80 MICRONS SECCHI (ATTENZIONE: NON SUPERARE 80 / 100 MICRONS SECCHI CON APPLICAZIONE IN SINGOLA MANO)	

ESSICCAZIONE 20° VENTILATO

FUORI POLVERE:	30' – 40'
TATTO:	2 – 3 ORE
PROFONDITA':	12 – 14 ORE
COMPLETAMENTE INDURITO:	36 – 48 ORE



PREPARAZIONE DEL SUPPORTO

IL PRODOTTO PUÒ' ESSERE APPLICATO DIRETTAMENTE SUL SUPPORTO DA VERNICIARE PURCHE' IDONEAMENTE PULITO E SGRASSATO (NON APPLICARE MAI SU SUPPORTI UMIDI E A TEMPERATURE INFERIORI A 15°C)
I MIGLIORI RISULTATI SI OTTENGONO SU SUPPORTI SABBIATI.

VITA UTILE DEL PRODOTTO:

COLORI 9006, 9007 O IN GENERALE COLORI METALLIZZATI: 1 ANNO DA DATA DI CONSEGNA

NORME DI SICUREZZA

VEDERE SCHEDA DI SICUREZZA