

224

TECNOPUR OPACO



1000 +
250 +
200



18"- 20" FORD 4
a 20 °C



Ø 1.2 – 1.4 mm
4-5 Atm
N° di mani 2



A 20 °C: 24-36 ore
A 60 °C: 30' – 40'

NATURA DEL PRODOTTO:

Finitura a base di resine alchidiche ed addotto isocianico da miscelare al momento dell'uso.

CAMPI DI IMPIEGO:

Uso generale, macchine utensili, carpenteria metallica, arredamento, o comunque dove sono richieste prestazioni ottimali dal punto di vista estetico.

PREPARAZIONE DEL SUPPORTO:

Il prodotto richiede l'applicazione prima di una mano di fondo delle serie epossidica **193, 190** o acrilica **794**.

PREPARAZIONE DEL PRODOTTO:

Mescolare accuratamente il componente A fino a colore e consistenza uniformi. Miscelare poi con il componente B nel rapporto sotto indicato.

		<u>In peso</u>	<u>In volume</u>
Componente A	224	100 parti	3 parti
Componente B	CZ.265 POLYDUR STANDARD N.I.	25 parti	1 parti
In alternativa:			
Componente B	CZ.280 POLYDUR RAPIDO N.I.	25 parti	1 parti

Diluire la miscela perfettamente mescolata con 10-20% di ns. diluente per poliuretani **D.219** fino alla viscosità di 18-20" Ford 4 a 20° C.

SPECIFICHE DEL PRODOTTO:

TIPO DI PRODOTTO	: Bicomponente.
ASPETTO DEL FILM	: Semiopaco.
COLORI	: A scelta.
PESO SPECIFICO	: 1,18 Kg/l ($\pm 0,05$)
VISCOSITA' DI FORNITURA	: 9" (± 2 ") Ford 8 a 20° C.
RESIDUO SECCO (comp.A)	: 56% (± 2).
ESSICCAZIONE	: - <i>Fuori polvere</i> : 30' – 40' - <i>Essiccazione</i> : 24 – 36 ore a 20 °C. - <i>Essiccazione Forzata</i> : 30' a 60 – 70 °C.
STRATI CONSIGLIATI	: Una mano incrociata.
OPACITA'	: 15 Gloss (± 2).
SPESSORE CONSIGLIATO	: 30 - 40 microns.
RESA TEORICA	: 7 – 8 m ² /Kg.
POT- LIFE A 20° C	: 4 ore. A temperatura superiore il pot-life diminuisce.

RIVERNICIABILITA':

Dopo 12 ore minimo. Ad indurimento completo del film è necessario carteggiare leggermente la superficie da verniciare.

NORME DI SICUREZZA:

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

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.