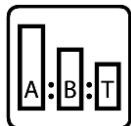


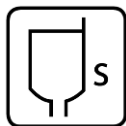
*Scheda Tecnica*

**701.00080**

**ULTRALACK 2K TRASPARENTE LUCIDO ESENTE STAGNO**



1000 ml +  
330 ml +  
150 - 300 ml



16" - 20" FORD 4  
a 20 °C



Ø 1.2 - 1.2 mm  
4 - 5 Atm  
N° di mani 2



A 20°C: 24 - 36 ore  
A 80°C: 30'

**NATURA DEL PRODOTTO:**

Vernice trasparente bicomponente **non ingiallente** a base di resine acriliche ossidrilate e isocianati alifatici.

**CAMPI DI IMPIEGO:**

Dotato di una elevata brillantezza e pienezza, è caratterizzato dalla sua eccezionale adesione diretta su supporti metallici (acciaio, alluminio, rame, ottone, acciaio zincato), fibra di carbonio, ecc..

Utilizzato nel settore arredamento, oggettistica, componentistica, accessori moda e articoli per interno/esterno <sup>(1)</sup>.

**PREPARAZIONE DEL SUPPORTO:**

Asportare qualsiasi traccia di grasso, umidità, cere, paste lucidanti, mediante accurato sgrassaggio della superficie da verniciare.

**PREPARAZIONE DEL PRODOTTO:**

Comp. A	: <b>701.00080</b>	100 parti in peso o volume
Comp. B	: <b>CZ.265</b>	33 parti in peso o volume
oppure	: <b>CZ.777</b>	33 parti in peso o volume

Mescolare fino a consistenza e colore uniformi; diluire con ns. diluente **D.219** o **D.727** fino a viscosità di 16" - 20" Ford 4 a 20°C.

Per applicazioni in elettrostatica, impiegare gli stessi diluenti, fino ad una viscosità di 14-16" Ford 4 a 20°C (corrispondente ad una diluizione del 40% circa) e, se necessario, aggiungere additivo elettrostatico **Z.050**, nella misura del 0,5% - 2% sulla vernice.

<sup>(1)</sup> Per applicazioni su manufatti destinati all'esterno, consultare il laboratorio R&D Caldart per avere indicazioni sul ciclo più adeguato da effettuare.

## SPECIFICHE DEL PRODOTTO:

TIPO DI PRODOTTO	: Bicomponente
ASPETTO DEL FILM	: Lucido
COLORI	: Incolore
PESO SPECIFICO	: 0,96 Kg/l ( $\pm 0,05$ )
VISCOSITA' DI FORNITURA	: 33" ( $\pm 5$ ") ASTM 4 a 20° C
RESIDUO SECCO (comp.A)	: 41% ( $\pm 2\%$ )
ESSICCAZIONE	: - <i>Fuori polvere</i> : 15' – 20' a 20 °C - <i>Fuori Impronta</i> : 3 – 4 ore a 20 °C - <i>Essiccazione Forzata</i> : 30'-45'a 80 – 120 °C <sup>(2)</sup>
STRATI CONSIGLIATI	: Una/Due mani incrociate
SPESSORE CONSIGLIATO	: 35 - 40 micron <sup>(3)</sup>
RESA TEORICA	: 6 - 7 m <sup>2</sup> /Kg
POT- LIFE A 20° C	: 2 - 3 ore. A temperatura superiore il pot-life diminuisce.

<sup>(2)</sup> Per ottenere le migliori prestazioni di adesione al supporto, durezza, resistenze chimiche e meccaniche, effettuare l'essiccazione a 110 °C – 120 °C;

<sup>(3)</sup> Spessore consigliato per applicazioni su metalli che tendono ad ossidarsi rapidamente, quali ad esempio ottone, rame, zinco;

## RIVERNICIABILITA':

Bagnato su bagnato o dopo 12 ore minimo. Ad indurimento completo del film è necessario carteggiare leggermente la superficie da verniciare.

**NOTE:** eventuale aspetto lievemente velato della vernice in massa e/o dopo aggiunta dell'indurente non costituisce difettosità o anomalia della stessa.

## 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.: 10/24