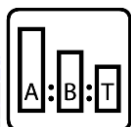


Scheda Tecnica

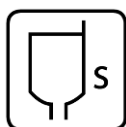
Serie 234

K.234

POLIURETANICO INDUSTRIALE OPACO



1000 +
200 +
150 - 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: 50' - 60'

NATURA DEL PRODOTTO:

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

CAMPI DI IMPIEGO:

Uso generale, carpenteria metallica, macchine utensili, carrozzeria industriale, châssis e ACE.
Si caratterizza per buona velocità di essiccazione, aspetto estetico e buona resistenza all'esterno.

PREPARAZIONE DEL SUPPORTO:

Il prodotto richiede l'applicazione prima di una mano di fondo delle serie epossidica **193, 190** o acrilica **793 / 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.

Comp. A	K.234 + Paste coloranti	100 parti in peso
Comp. B	CZ.265 Polydur Standard	20 parti in peso
In alternativa:		
Comp. B	CZ.280 Polydur Fast	20 parti in peso
Comp. B	CZ.269 Polydur Slow	20 parti in peso

Diluire la miscela perfettamente mescolata con 15 - 20% di ns. diluente per poliuretanic **D.219 FAST** fino alla viscosità di 18-20" Ford 4 a 20° C, oppure **D.737 STANDARD** o **D.209 SLOW**.

SPECIFICHE DEL PRODOTTO:

TIPO DI PRODOTTO	: Bicomponente	
ASPETTO DEL FILM	: Opaco	
COLORI	: A scelta	
PESO SPECIFICO	: 1,3 Kg/l ($\pm 0,05$)	
VISCOSITA' DI FORNITURA	: 7" (± 2 ") DIN 8 a 25°C	
RESIDUO SECCO (comp.A)	: 61% ($\pm 2\%$)	
ESSICCAZIONE	- Fuori polvere	: 10' - 15'
	- Fuori impronta	: 2 - 2 ore 30'
	- Essiccazione in profondità	: 24 - 36 ore a 20°C
	- Essiccazione Forzata	: 60' a 60°C - 70°C
STRATI CONSIGLIATI	: Una mano incrociata	
SPESSORE CONSIGLIATO	: 40 - 50 μm	
RESA TEORICA (*)	: 6,3 m ² /Kg a 50 μm secchi	
POT- LIFE A 20°C	: 2 ore. A temperatura superiore il pot-life diminuisce	

(*) In rapporto 80/20 con P.900

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.

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.: 05/23