

Scheda Tecnica
65

SMALTO ACRILICO 2K SEMI OPACO AD ADESIONE DIRETTA
607.0737
(DA BASI 607 + CONVERTER 607.0737)
RAPPORTO BASE LEGANTE 1:3

Smalto acrilico a due componenti ad adesione diretta su acciaio inox, lamiera elettrozincata, alluminio, zama, ottone, vetroresina, abs, nylon(PA)*, poliuretano(pur) usato per verniciature industriali. Preparazione del supporto : acciaio, alluminio e sue leghe, ottone, zama, **sgrassare con 950----- diluente antisilicone e spagliettare con scotch brite**. Ottima durabilità sia all'interno che all'esterno.

Per aumentare le resistenze anticorrosive è necessario utilizzare precedentemente un primer epossidico (tipo 881.7777).

Se utilizzato per interni soddisfa la normativa 2004/42/IIIB(e)(840)600.

(*): Nel caso di un' applicazione su nylon(PA), utilizzare il catalizzatore 993I2028.

Rapporto Base:Converter	1:3
Viscosità alla vendita	55" ± 5" D/6
Vix all'applicazione (DIN4)	18" ± 1"
Pot life	2 ore
Pressione aria (Atm)	4
Ø ugello pistola mm	1.3 – 1.5
Numero mani	2
Intervallo fra le mani	20'
Spessore film secco(micron)	40-50
Appassimento	10'
Essiccazione ad aria (20°C)	15' 2 ore 48 ore
Fuori polvere	
Secco al tatto	
Secco in profondità	
Essiccazione a forno	1 ora a 60°C
Resa mq/Kg a 40 micron	10 – 10,5
Gloss	25 ± 5
Durezza Koenig	120 ± 20

CATALIZZATORE ()**
Rapporto di catalisi

992.MS..
3:1 volume
30 % IN PESO

DILUENTE
Rapporto di diluizione

085.0020
40% IN VOLUME
30-35% IN PESO

(**) 992.HS.. : per massime resistenze chimico fisiche