

H271 TRILUX INDUSTRIALE ALTO SOLIDO

SMALTO SINTETICO A RAPIDA ESSICCAZIONE LUCIDO

Scheda tecnica informativa

NATURA DEL PRODOTTO.

Finitura sintetica a base di resine alchidiche alto solido a rapida essiccazione.

CAMPI DI IMPIEGO.

Carrozzeria auto, carpenteria industriale, manufatti in acciaio, macchine agricole.

MODALITA' DI APPLICAZIONE.

PREPARAZIONE DEL SUPPORTO.

Superfici ferrose. Asportare accuratamente qualsiasi traccia di ruggine, calamina, grasso ed umidità mediante accurata pulizia meccanica seguita da sgrassaggio. Applicare una mano di fondo ns. TRIFOND - serie 224 o 225. Dopo 6-12 ore applicare lo smalto a rapida essiccazione.

Alluminio. Carteggiatura seguita da sgrassaggio con solventi organici. Applicare una mano di primer epossidico 624 o 625.

Lamiera zincata. Leggera carteggiatura seguita da sgrassaggio con solventi. Applicare una mano di fondo epossidico 624.

PREPARAZIONE DEL PRODOTTO.

Mescolare fino a colore e consistenza uniformi. Diluire con ns. diluente universale 000.700 o nitro 003.110 fino a viscosità di 18-20" Ford 4 a 20° C.

APPLICAZIONE:- Aerografo: ugelli di diametro 1,5-1,7 mm. e pressione di 4-5 atm - Airless.

DATI TECNICI

TIPO DI PRODOTTO:	Monocomponente.
ASPETTO DEL FILM:	Lucido.
COLORI:	A richiesta
PESO SPECIFICO :	1,30 Kg/L ($\pm 0,10$).
VISCOSITA' DI FORNITURA:	12" Ford 8 a 20°C ($\pm 2''$).
CONTENUTO DI SOLIDI (IN PESO):	65% ($\pm 2\%$).
ESSICCAZIONE A 20° C.:	- Fuori polvere: 20-30'. - Fuori impronta: 5-6 ore. - Indurimento totale 24 ore. - Massima resistenza chimica 7 gg. - Essiccazione forzata : 30' a 60°C.
STRATI CONSIGLIATI:	Una mano incrociata leggera.
SPESSORE CONSIGLIATO:	30-40 micron.
RESA TEORICA:	10 m ² /Kg.
RIVERNICIABILITA' :	Dopo 24 ore.

STABILITA' ALLO STOCCAGGIO : 12 mesi in confezione integra, in luogo fresco, asciutto e lontano da fonti di calore.