

## H281 TRILUX LUCIDO 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**

<b>TIPO DI PRODOTTO:</b>	Monocomponente.
<b>ASPETTO DEL FILM:</b>	Lucido.
<b>COLORI:</b>	A richiesta
<b>PESO SPECIFICO :</b>	1,25 Kg/L ( $\pm 0,10$ ).
<b>VISCOSITA' DI FORNITURA:</b>	12" Ford 8 a 20°C ( $\pm 2$ ").
<b>CONTENUTO DI SOLIDI (IN PESO):</b>	65% ( $\pm 2\%$ ).
<b>ESSICCAZIONE A 20° C.:</b>	- Fuori polvere: 20-30'. Fuori impronta: 5-6 ore. - Indurimento totale 24 ore. - Massima resistenza chimica 7 gg. - Essiccazione forzata : 30' a 60°C.
<b>STRATI CONSIGLIATI:</b>	Una mano incrociata leggera.
<b>SPESSORE CONSIGLIATO:</b>	30-40 micron.
<b>RESA TEORICA:</b>	10 m <sup>2</sup> /Kg.
<b>RIVERNICIABILITA':</b>	Dopo 24 ore.

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