

871.IC105 TRIVEPUR INDUSTRIALE**SMALTO POLIURETANICO BICOMP. LUCIDO****Scheda tecnica informativa****NATURA DEL PRODOTTO.**

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

CAMPI DI IMPIEGO.

Macchine utensili, carpenteria metallica, arredamento, macchine agricole, ecc.

DATI TECNICI

TIPO DI PRODOTTO:	Bicomponente.
ASPETTO DEL FILM:	Lucido.
COLORI:	ROSSO IC105.
PESO SPECIFICO :	1,18 Kg/L ($\pm 0,10$).
VISCOSITA' DI FORNITURA:	90" Ford 4 a 20° C. (± 10 ").
CONTENUTO DI SOLIDI (IN PESO):	A + B 52% ($\pm 2\%$)
ESSICCAZIONE A 20° C.:	- Fuori polvere: 20-30'. - Fuori impronta: 4-8 ore - Indurimento totale: 24-36 ore. - Indurimento forzato: 40' a 60-70°C. - Massima resistenza chimica ottenibile dopo 7 gg
STRATI CONSIGLIATI:	Una mano incrociata.
SPESSORE CONSIGLIATO:	30-40 micron.
RESA TEORICA:	10 m ² /Kg.

MODALITA' DI APPLICAZIONE.**PREPARAZIONE DEL SUPPORTO.**

I migliori risultati si ottengono con l'uso del ns. fondo epossidico TRIEPOX serie 624 o 625; In alternativa, usare fondo monocomp. R.E. serie TRIFOND 224 o 225.

PREPARAZIONE DEL PRODOTTO.

Mescolare accuratamente il componente A fino a colore e consistenza uniformi. Miscelare poi con il componente B nel rapporto sotto indicato.

			<u>In peso</u>
Componente A	871	Trivepur	100 parti
Componente B	058.849	Policat per esterni	33 parti
In lternativa:			33 parti
	058.837	Policat a mod.	
	Ingiall.		

Diluire la miscela perfettamente mescolata con 15-25% di ns. diluente per poliuretanicici 000.700 fino alla viscosità di 18-20" Ford 4 a 20° C.

APPLICAZIONE.- Aerografo: usare ugelli di diametro 1,4-1,7 mm. e pressione di spruzzo di 3-5 atm.-

RIVERNICIABILITA'. Dopo 12 ore minimo. Ad indurimento completo del film è necessario carteggiare leggermente la superficie da verniciare.

POT-LIFE A 20° C: 4 ore. A temperatura superiore il Pot-life diminuisce notevolmente.