

Fondo Epossidico 7-413 + Smalto Poliuretano a rilievo 7-513
TIPO DI SUPPORTO

Lamiera d'acciaio corrosa e non
Lamiera d'acciaio nera con calamina e non
Lamiera zincata elettroliticamente/ zincata a caldo
Lamiera pre-verniciata
Allumini e leghe leggere
Acciaio inossidabile
Poliestere rinforzato con fibra di vetro
Vecchie verniciature

PREPARAZIONE DEI SUPPORTI

Per i dettagli vedi l'allegato "Preparazione dei supporti"

CARATTERISTICHE

Velocità : **
Protezione : ***
Aspetto : ***
Basso costo : *

NUMERO DI STRATI : 2

TIPO DI PRODOTTI

Fondo : 2K

Smalto : 2K

SISTEMA DI APPLICAZIONE

Convenzionale - Airless

SYSTEM
FONDO

PRODOTTO	RAPPORTO D'IMPIEGO (in peso)	N° DI MANI	APPASSI-MENTO	ESSICCAZIONE	CARTEGGIATURA
7-413 Fondo Epossidico	1000	2	15-20 min	Bagnato su Bagnato Riverniciatura: 2 - 24 h a 20°C Secco su secco Riverniciatura: oltre 24 h a 20°C 50-60 min a 60°C	Non necessaria
9-010 Induritore per Epossidici (o 9-011)	200				P400+600/800 a umido
1-410 Diluente per Eposs	250-300				P220+320/400 a secco

SMALTO

(mano liscia)

PRODOTTO	RAPPORTO D'IMPIEGO (in peso)	N° DI MANI	APPASSI-MENTO	ESSICCAZIONE
7-513 Smalto poliuretano a rilievo	1000	1	1-2 ore	Fuori polvere: 15-20 min Secco al tatto: 6-8 ore Totalmente essiccato: 16-24 ore (20°C) 40 min (60°C)
9-300 Induritore PU a rilievo	200			
1-420 Diluente PU	300-400			

(mano a rilievo)

PRODOTTO	RAPPORTO D'IMPIEGO (in peso)	N° DI MANI	APPASSI-MENTO	ESSICCAZIONE
7-513 Smalto poliuretano a rilievo	1000	1	-	-
9-300 Induritore PU a rilievo	200			
1-420 Diluente PU	0-100			

SPESORE FILM : 80 - 130 microns

Note : Riverniciabile entro le 24 ore senza carteggiatura.

SCHEDE TECNICHE

Per maggiori informazioni consultare le seguenti schede tecniche

7-413 Fondo epossidico	526
7-513 Smalto Poliuretano a rilievo	538