

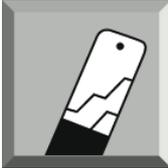
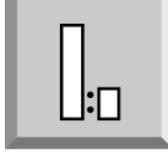
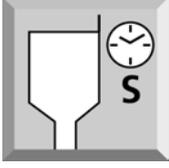
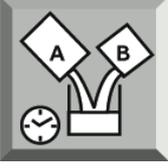
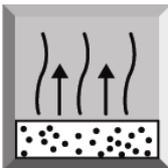
**FINITURA DIRETTA SU METALLO**

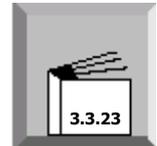
**357 0600**

**DESCRIZIONE PRODOTTO**

La finitura Diretta Su Metallo (DTM) è una finitura bi-componente uratanica, ottenuta miscelando le basi concentrate al 30% con il convertitore 357.0600 (70%). Questa finitura consente l'utilizzo degli aerografi convenzionali e dell'equipaggiamento airless/air-mix, **combina la protezione propria di un Primer con quella della finitura stessa in un unico prodotto.**

La finitura DTM va applicata direttamente su laminati a freddo, laminati a caldo, acciai ed allumini precedentemente ben puliti e pre-trattati, fornisce una eccellente adesione e protezione alla corrosione esibendo allo stesso tempo una ottima protezione agli UV e garantendo nel tempo un eccellente aspetto finale.

			
DAL 238			$\begin{matrix} 4 & : & 1 \\ 357.0600 & & 358.2500 \\ \text{e mix colore} & & 358.2501 \end{matrix}$ <p>Diluire con 359.0200 fino al 10 % vol.</p>
			
<p>50" FORD 4 senza diluizione</p> <p>30" FORD 4 con diluizione</p>	<p><b>Con 358.2500</b> 3h 30 min. senza diluizione 4h con 10% di diluente</p> <p><b>Con 358.2501</b> 1h 20 min. senza diluizione 1h 50 min. con 10% di diluente</p>	<p><b>Senza diluizione, a 50" di viscosità</b> 1,5 - 1,7 mm 2,0 - 2,2 bar</p> <p><b>Con diluizione, a 30" di viscosità</b> 1,4-1,6 mm 2,0 - 2,2 bar</p>	<p><b>Senza diluizione, a 50" di viscosità</b> Cappello aria 1,5-1,7 mm 0,7 bar al cappello 2,2-2,4 bar al calcio</p> <p><b>Con diluizione, a 30" di viscosità</b> Cappello aria 1,4-1,6 0,7 bar al cappello 2,2-2,4 bar al calcio</p>
			
Non raccomandata	2 - 3 x	10 min. a 20° C	24 h a 20° C



## SUPPORTO

Laminati a freddo, laminati a caldo, acciai ed allumini precedentemente ben puliti e pre-trattati.

## PREPARAZIONE SUPPORTO

Carteggiare la superficie con carta abrasiva P400 (secco), o P1000 (umido).

## PRE-TRATTAMENTO

Sgrassare il supporto con Diluente antisiliconico DAL 238 ed asciugare con cura.

## RAPPORTO DI MISCELA

### AGITARE LE BASI ED IL CONVERTITORE PRIMA DELL'USO.

Viscosità: 50 sec in Ford 4.

**Aggiungere Diluente 359.0200 al 10% per raggiungere 30 sec di viscosità solo nel caso di applicazione convenzionale.**

	A Volume	A Peso
<b>Prodotto in tinta</b>	1000 cc	1000g
Catalizzatore 358.2500 – 358.2501	250 cc	240g
*Diluente 359.0200	125 cc	106g

**\*Non utilizzare diluente per le applicazioni airless e airmix.**

### NOTA:

Nel caso si utilizzi il taglio da 16 litri, digitare **22,86** litri nel campo quantità della formula scelta su ColorAccess, si otterranno i giusti quantitativi di base da pesare in combinazione con il convertitore predosato.

## GUN SETUPS

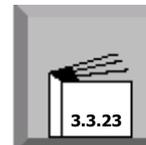
Pistola ad Alto Trasferimento:	ø 1,4-1,7 mm
Pressione alla pistola:	2,0 - 2,2 bar
HVLP:	ø 1,4-1,7mm
Pressione:	0,7 bar all'ugello 2,2-2,4 bar al calcio

## APPLICAZIONE

2 - 3 mani.

## ESSICCAZIONE

Forzata a 60° C	Fuori Polvere	Secco al Tatto	Manipolabile	Essiccato
<b>358.2500</b>	20 min.	NA	NA	45 min
<b>358.2501</b>	15 min.	NA	NA	35 min
All'Aria a 20° C				
<b>358.2500</b>	20 min.	6 h	8-10 h	24 h
<b>358.2501</b>	15 min.	3 h	4-5 h	20 h



## DATI TECNICI

---

### ■ Confezioni

Colore base 3,5 L

Convertitore 16 L (pre-dosato) - 3,5 L

### ■ Colore

Neutro

### ■ Stoccaggio

24 mesi in confezione integra in luogo fresco e asciutto (18°-20° C)

### ■ Peso specifico

Solo convertitore 1.016 ± 10 g/l

### ■ Residuo secco

Prodotto pronto all'uso, secondo colore, non inferiore al 45,5%

### ■ Resa teorica

Secondo colore, non inferiore a 4,5 m<sup>2</sup> per litro/prodotto pronto all'uso a 100 microns

### ■ Pot life

1h 30 min con 358.2501; 2h con 358.2501 e 10% di diluente

3h 30 min con 358.2500; 2h con 358.2500 e 10% di diluente

## ALTRE INFORMAZIONI

---

Alti spessori oltre i 200 micron possono essere raggiunti secondo colore con 2-3 mani.

## PULIZIA DEGLI ATTREZZI

---

Pulire accuratamente le attrezzature con diluente Nitro Extra 262.0940.

## NORME DI IGIENE E SICUREZZA

---

### IL PRODOTTO È SOLO PER USO PROFESSIONALE.

- Usare in ambiente ben ventilato
- In caso di ventilazione insufficiente usare un respiratore
- Indossare i guanti e lavare le mani dopo il lavoro
- Seguire attentamente le normative vigenti in materia di smaltimento rifiuti
- Consultare la scheda di sicurezza relativa