




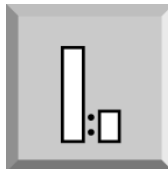
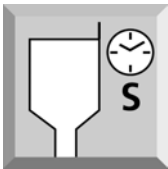
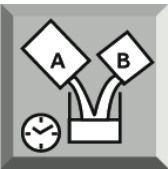




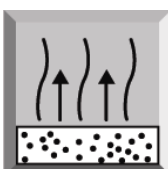

FINITURA DIRETTA SU METALLO

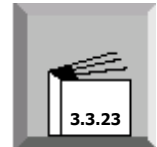
357 0600

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> |
|  |  |  |  |
| 50" FORD 4 senza diluizione 30" FORD 4 con diluizione | <p>Con 358.2500 3h 30 min. senza diluizione 4h con 10% di diluente</p> <p>Con 358.2501 1h 20 min. senza diluizione 1h 50 min. con 10% di diluente</p> | <p>Senza diluizione, a 50" di viscosità 1,5 - 1,7 mm 2,0 - 2,2 bar</p> <p>Con diluizione, a 30" di viscosità 1,4-1,6 mm 2,0 - 2,2 bar</p> | <p>Senza diluizione, a 50" di viscosità Cappello aria 1,5-1,7 mm 0,7 bar al cappello 2,2-2,4 bar al calcio</p> <p>Con diluizione, a 30" di viscosità 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 |
|-----------------------------------|----------|--------|
| Prodotto in tinta | 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

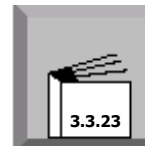
| | |
|--------------------------------|---|
| Pistola ad Alto Trasferimento: | ø 1,4-1,7 mm |
| Pressione alla pistola: | 2,0 - 2,2 bar |
| HVLP: | ø 1,4-1,7mm |
| Pressione: | 0,7 bar all'ugello 2,2-2,4 bar al calcio |

APPLICAZIONE

2 - 3 mani.

ESSICCAZIONE

| Forzata a 60° C | Fuori Polvere | Secco al Tatto | Manipolabile | Essiccato |
|------------------|---------------|----------------|--------------|-----------|
| 358.2500 | 20 min. | NA | NA | 45 min |
| 358.2501 | 15 min. | NA | NA | 35 min |
| All'Aria a 20° C | | | | |
| 358.2500 | 20 min. | 6 h | 8-10 h | 24 h |
| 358.2501 | 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 m² 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