

FONDO EPOSSIVINILICO 7- 414 + SMALTO EPOSSIDICO LUCIDO 7- 410

SUPPORTI Per il trattamento prima dell'applicazione: vedi allegato Supporti

lamiera di acciaio non corrosa
lamiera di acciaio con corrosione
lamiera nera di acciaio senza calamina
lamiera nera di acciaio con calamina
lamiera prerivestita
lamiera zincata elettroliticamente
lamiera zincata a caldo
acciaio inox
leghe leggere
vecchie verniciature resistenti ai solventi

CARATTERISTICHE

velocità *
protezione * * * *
estetica * * * *

numero mani **2**

	codice	miscelazione a peso	essiccazione	carteggiatura
1° STRATO				
FONDO EPOSSIVINILICO	7-414	1000	maneggiabilità 2-3 ore sovrapplicazione: da 2-3 ore senza carteggiatura anche dopo lunghi periodi.	non necessaria
INDUR. PER EPOSSIDICI	1.959.4010	100		
INDUR. RAPIDO EPOSSIDICI	1.959.4011			
DILUENTE PER EPOSSIDICI	1.911.4410	400-500		
2° STRATO				
SMALTO EPOSS. LUCIDO	7-410	1000	ad aria 20°C: maneggiabilità 6-8 ore indurimento 12-18 ore a forno: 60' a 60°C	
INDURITORE EPOSSIDICI	1.959.4010	500		
INDUR. RAPIDO PER EPOSS.	1.959.4011			
DILUENTE PER EPOSSIDICI	1.911.4410	400-500		

NOTE:

La riverniciatura di smalti e fondi di natura epossivinilica può essere eseguita anche dopo lunghi periodi senza carteggiatura. Film opachi e semilucidi: utilizzare lo smalto 7-412 (epossidico opaco) in taglio con lo smalto epossidico lucido 7- 413. Vedi tabella opacità.

L'utilizzo del prodotto a temperature inferiori ai 15°C e con umidità relativa superiore a 85% allunga sensibilmente i tempi di essiccazione.

Gli smalti epossidici tendono ad opacizzare, e le tinte chiare ad ingiallire, se esposte alla luce solare: se ne sconsiglia l'utilizzo per manufatti da esporre all'esterno.

Per maggiori informazioni consultare le seguenti schede tecniche:

PRODOTTO	SCHEDA N.
7-414 FONDO EPOSSIVINILICO	527
7-410 SMALTO EPOSSIDICO LUCIDO	520
7-412 SMALTO EPOSSIDICO OPACO	522