

## 300 MASTER CLEAR Smalto lucido R.E.

CODICE PRODOTTO: V0300.XXXX

Rev.1 01/2023

### CARATTERISTICHE GENERALI

Smalto a rapida essiccazione lucido caratterizzato da ottima brillantezza e pienezza, ottima resistenza all'atmosfera  
Buone caratteristiche meccaniche  
Catalizzato con 171.0080 resite anche alla sovra verniciatura con smalti alla nitro

-  
-  
-  
-  
-

### CAMPI D'IMPIEGO

Smalto per carrozzeria industriale  
Macchinari agricoli  
Carpenteria  
Container  
O quando si richiede un prodotto di facile applicazione , buona velocità d'essiccazione ed indurimento

-  
-  
-

### COLORE E ASPETTO

Converter / Incolore

Gloss 60°                      85-95

### SISTEMA TINTOMETRICO

Paste coloranti %	Veicolo %
20%	80%

### DATI TECNICI

Densità in massa	G/ l	1050-1250
Contenuto Solido in volume	%	44 - ± 2
Contenuto Solido in peso	%	54 - ± 2
Spessore del film secco consigliato	µm 40-45	Ottenibili in 1 / 2 mani
Spessore del film umido consigliato	µm 90-100	Ottenibili in 1 / 2 mani
Resa teorica per spessori di 50 µm	Mq / lt 8-9	Ottenibili in 1 / 2 mani
		-
Essiccazione ad aria	Fuori polvere	30-40 Minuti
	Secco al tatto	4 h
	In profondità	24- 48 h
	Polimerizzazione completa	gg 7-8
Essiccazione a forno	Temperatura	-
	Tempo	-
Sovra Applicazione		4 ore max indefinito
Stabilità allo stoccaggio (luogo fresco e asciutto)*		12 mesi in imballi originali (max 40°C)
Pot Life (dato variabile con la temperatura e la diluizione)		-
Resistenza alla temperatura		-

## 300 MASTER CLEAR Smalto lucido R.E.

CODICE PRODOTTO: V0300.XXXX

Rev.1 01/2023

### CONDIZIONI APPLICATIVE (temperatura e umidità relativa)

E' consigliabile l'applicazione con una temperatura minima di 5°C massima 35 °C e comunque con minimo 3°C sopra il punto di rugiada. Umidità relativa 0-80%.

### PREPARAZIONE DELLE SUPERFICI

Acciaio nuovo	Sabbiatura S/A 2 ½ con applicazione di primer epossidici, acrilici, alchidici
Acciaio verniciato	Sabbiatura commerciale grado SA 2 o pulizia meccanica grado ST3 (completa asportazione di strati non perfettamente ancorati). Lavaggio per eliminare sostanze residue e o contaminanti. Carteggiatura
Lamiera zincata, alluminio, leghe leggere	SSPC – SP16 SWEEP BLASTING o Decapaggio + primer epossidici , e/o acrilici

### ISTRUZIONI PER L'USO

CATALIZZATORI	Rapp. Peso	Rapp. Volume
-	-	-
-	-	-
-	-	-
-	-	-

### ISTRUZIONI APPLICATIVE

#### Airless

-	-
Diluyente consigliato	170.0002 / 170.0010
Diluizione %	5
Diametro ugello	0.018-0.021

#### Spruzzo convenzionale

Diluyente consigliato	170.0002 / 170.0010
Diluizione %	10 - 15
Diametro ugello	1.4 -1.6
Pressione	3.5 - 4

#### Pennello / Rullo

Diluyente consigliato	-
Diluizione %	-

### PROVE DI RESISTENZA CHIMICA E MECCANICA

-	-	-
-	-	-
-	-	-
-	-	-
-	-	-
-	-	-
-	-	-
-	-	-
-	-	-
-	-	-

## 300 MASTER CLEAR Smalto lucido R.E.

CODICE PRODOTTO: V0300.XXXX

Rev.1 01/2023

### CONSIGLIATO PER CICLI IN AMBIENTE:

Atmosfera Industriale

-  
-  
-  
-  
-

### PRIMER - FONDI CONSIGLIATI

Antiruggine sintetica ( Key 105 ) Primer Epox tipo 135 - 139 – 140 -149

-  
-  
-

### Note :

Può essere catalizzato con 1710095 dal 5 % al 10 % per ottimizzare l'essiccazione superficiale

*Note: I dati riportati nella presente scheda tecnica sono stati controllati dai nostri laboratori. Le informazioni sono basate sulle nostre conoscenze attuali e rappresentano i risultati che si possono ottenere mediante l'applicazione di personale qualificato. Decliniamo ogni responsabilità da risultati ottenuti dalla non osservanza di quanto riportato sulla scheda. Il nostro laboratorio è comunque a disposizione della clientela che necessita di assistenza. La presente versione di scheda annulla tutte le versioni precedenti. I dati forniti sono stati valutati ad una temperatura di 20°C.*

*\*Dopo tale data non si garantiscono le caratteristiche del prodotto.*