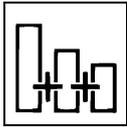
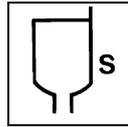


29141 - ISOLACK PUR OPACO



1000 ml +
250 ml +
250-300 ml

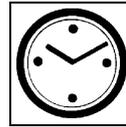
Pot-life a 20° C:
3-4 h



17-18° DIN4
a 20° C



Ø 1,2-1,4 mm
4 kg/cm2
HVLP:
Ø 1,2-1,4
2-2,5 kg/cm2
N. de demãos: 2-3



Ao ar a 20°C
Manejável: 4-5 h
Em profundidade 24 h
Em estufa a 60°C:
30 min.

DESCRIÇÃO

Esmalte industrial poliuretano bicomponente mate.

USO

Para uso geral de acabamentos lisos com efeito mate.

CARACTERÍSTICAS

- Fácil aplicação
- Secagem rápida
- Boa resistência atmosférica
- Aspecto mate uniforme

PREPARAÇÃO DO SUBSTRATO

Pode ser aplicado sobre os seguintes primários/aparelhos:

- EPOXYPRIMER
- 1K FAST PRIMER
- HI-BUILD FILLER
- EPOBUILD PRIMER
- ISOFILLER
- ISOSEALER B/B
- SYNTOPRIMER
- ACRIPUR PRIMER

APLICAÇÃO

À pistola.

Proporção de mistura:

ISOLACK PUR OPACO

29344* ISOLACK INDURITOR1 (endurecedor) ou

29345 ISOLACK INDURITORE INDUSTRIA (endurecedor)

00824-00825 LECHSYS DILUENTE UNIVERSALE (diluyente) ou

00740-1-2 DILUENTI AUTOREFINISHING (diluyente)

em peso e em volume

1000 partes

250 partes

250 - 300 partes

* recomenda-se a utilização do endurecedor 29344 – LECHSYS ISOLACK HARDENER – nos esquemas de pintura onde é exigida uma alta resistência à exposição exterior.

Pot-life a 20 °C: 4 horas (29344)
3 horas (29345)
Viscosidade de aplicação 20 °C: 17 - 18" DIN 4
Ø Bico: 1.2 - 1.4 mm; HVLP 1.2 - 1.4 mm
Pressão de ar: pistola convencional 4 kg/cm²; pistola HVLP 2 - 2.5 kg/cm²
Número de demãos: 2 - 3
Espessura recomendada: 40 - 50 µ
Rendimento teórico: 1 l mistura = 7 m² a 50 µ
1 kg mistura = 6 m² a 50 µ
V.O.C. (em média) do produto pronto a aplicar: ~ 540 g/l

SECAGEM

Ao ar a 20°C

Livre de poeiras: 20 min.
Manejável: 4 - 5 horas
Em profundidade: 24 horas

Em estufa a 60°C

30 min. (após 30 min. flash-off a 20° C)

O endurecimento completo do produto ocorre nos 3-4 dias seguintes.

OBSERVAÇÕES

O grau de brilho obtido com o 29141 é de 20-50[^] dependendo das cores, da aplicação e do método de secagem.

Tenha os seguintes aspectos em consideração:

- Quanto maior a espessura do filme, maior se tornará o grau de brilho do filme acabado
- Caso a secagem seja acelerada no forno (considerando as mesmas espessuras) obter-se-á um acabamento 15 ± 5[^] mais brilhante.
- A variação de cor obtida alterando apenas o ligante de brilhante para mate da mesma fórmula, está dentro da tolerância exigida.

De forma a obter um acabamento mais brilhante, misture o ligante 29145 com o ligante 29141. Com esta mistura a 10% de 29145, obterá um aumento de brilho de 20±5[^].

Para acelerar o endurecimento do produto em épocas mais frias, adicione 09167 SPEED-O-DRY (max 5%).

FICHA TÉCNICA N° 0398-PT
REV. 11/2004

Os presentes dados são fruto de provas escrupulosamente controladas e contêm os nossos maiores e mais actualizados conhecimentos. Estes dados servem unicamente como informação e não podem representar obrigações de responsabilidade da nossa empresa, nem ser um pretexto para reclamações que possam ser relacionadas à utilização dos produtos descritos. ESTE PRODUTO É PARA SER UTILIZADO POR PROFISSIONAIS.