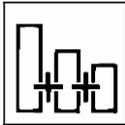
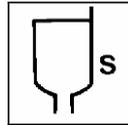


29142 - ISOLACK OPACO



1000 ml +
250 ml +
250-300 ml

Pot-life a 20°C:
6-8 horas



18" DIN 4
a 20°C



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



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

DESCRIÇÃO

Esmalte poliuretano de dois componentes para acabamentos industriais acetinados.

USO

Para máquinas industriais, ferramentas, mobiliário metálico, aplicações gerais de indústria.

CARACTERÍSTICAS

- Excelente efeito estético
- Alto teor em sólidos
- Aspecto acetinado uniforme e resistente ao risco
- Excelente resistência ao tempo

PREPARAÇÃO DO SUBSTRATO

Este produto pode ser aplicado sobre os seguintes primários/aparelhos:

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

APLICAÇÃO

À pistola.

Proporção de mistura:

	em peso e em volume
ISOLACK OPACO (esmalte)	1000 partes
29342*-29343 (Industry) LECHSYS ISOLACK ESP HARDENER (endurecedor)	250 partes
00824 (Slow)-00825 LECHSYS UNIVERSAL THINNER (diluyente) ou	250-300 parts
00740 (Speedy)-741(Medium)-742 (Slow) THINNERS AUTOREFINISHING (diluyente repintura auto.)	

*O endurecedor 29342 LECHSYS ISOLACK ESP HARDENER recomenda-se em casos onde é exigido uma alta resistência no exterior.

Pot-life a 20 °C: 6-8 horas
Viscosidade de aplicação 20 °C: 18" DIN 4
Ø Bico: 1.4 mm; HVLP 1.4 mm
Pressão de ar: 3 - 5 kg/cm²; HVLP: 2-2.5 kg/cm²

N.º de demãos: 2 - 3
Espessura recomendada: 50 µ
REndimento teórico: 1 l mistura = 8.5 - 9 m² a 50 µ
1 kg mistura = 7.5 - 8 m² a 50 µ
V.O.C. (em média) este produto pronto a aplicar contém: ~ 510 g/l

SECAGEM

Ao ar a 20°C

Livre de poeiras: 20-30 min.
Manejável: 4-5 horas
Em profundidade: 24 horas

Em estufa a 60°C

30 min. (após 30 min. flash-off)

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

OBSERVAÇÕES

O grau de brilho obtido com o 29142 é de 20-50[^] de acordo com a cor feita, a aplicação e os modos de secagem.

Tome em consideração que:

quanto maior a espessura aplicada, maior o grau de brilho do acabamento.

Se a secagem for acelerada, através do uso estufa, (com a mesma espessura) obtém-se um acabamento com 15 ± 5[^] superiores de brilho.

A variação de cor que obtém ao comparar a mesma formulação da cor com outro grau de brilho, está dentro da normalidade de qualquer tipo de acabamento modificado.

De modo a obter acabamentos mais brilhantes, adicione o ligante 29144 em maior quantidade do que o ligante mate 29142. Com mais 10% do ligante 29144 obtém-se uma grau de brilho 20±5[^] superior.

Para acelerar o endurecimento do produto nas épocas mais frias, adicione 09167 SPEED-O-DRY (max 5%). O produto pode ser aplicado com aparelhos electroestáticos.

FICHA TÉCNICA N° 0371-PT
REV. 12/2006 GO

The Os presentes dados são fruto de provas escrupulosamente controladas e contém 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 relacionados à utilização dos produtos descritos. ESTE PRODUTO É PARA SER UTILIZADO POR PROFISSIONAIS.