



## SCHEDA TECNICA

LTG4

THERMOFINISH TRASPARENTE OPACO 130°C

Data creazione 26/06/2015

Data aggiornamento 16/04/2020

Rev. 1

CARATTERISTICHE GENERALI		
Smalto di finitura trasparente opaco monocomponente con ottime caratteristiche di resistenza agli agenti atmosferici. Dopo cottura mantiene una elevata elasticità, ottima ritenzione della brillantezza e del colore. Inoltre vanta un'ottima verticalità e tenuta alla colatura.		
CARATTERISTICHE DEL PRODOTTO DI FORNITURA		
		NOTE
PESO SPECIFICO	0,96 ± 0,1 Kg/L (A)	
VISCOSITÀ	R3 5500 cP a 20°C	
CONTENUTO IN SOLIDI	50 ± 1% (in peso) 48 ± 1% (in volume)	Calcolo Teorico
RESA: (50 µm secchi)	6 m <sup>2</sup> /Kg	Calcolo Teorico
OPACITÀ	5/10 Gloss	Glossmetro 60°
VOC (gr/L)	513 (gr/L)	Calcolo Teorico Vedere sempre S.D.S.
RAPPORTO DI CATALISI	Questo prodotto NON necessita di catalisi	
NATURA DEL PRODOTTO	Resine acril-melamminiche.	

CARATTERISTICHE TECNOLOGICHE E PROVE DI RESISTENZA	
RESISTENZE	
Il film correttamente polimerizzato presenta una buona resistenza al contatto occasionale con solventi organici (alcol etilico, idrocarburi alifatici), detergenti di uso comune, grassi e oli di uso domestico o industriale. Il film polimerizzato, esposto a temperature elevate -fino a 130°C- non subisce variazioni sensibili nella resistenza e nell'aspetto per ciò che concerne il grado di gloss.	

MODALITÀ DI APPLICAZIONE	
PENNELLO, RULLO	Consigliato solo per operazioni di ritocco o su superfici di dimensioni limitate. Dil. 5-10% con DILUENTE SINTETICO PER SMALTI A FORNO
SPRUZZO	Diluizione 5-10% DILUENTE SINTETICO Pressione ugello: 3-4 bar Diametro ugello: 1.5 mm
SOVRAPPLICAZIONE	
Il prodotto è sovrapplicabile con se stesso o con trasparente a forno dopo circa 10-15 minuti dalla cottura	
APPASSIMENTO – FLASH OFF	
Appassimento di circa 10 minuti a 20/30°C e successivamente forzata di 10-15 minuti a 60°C	
INDURIMENTO	
Cottura a 130°C: 30-40' [in funzione della GRANDEZZA dei supporti da verniciare]. In alternativa cottura a 150°C per 20 minuti. Si consiglia, nella fase di messa a punto del sistema di lavorazione, di eseguire un test di resistenza allo strofinamento con alcol etilico denaturato [dopo almeno 50 passate deve dare esito positivo] per verificare che i tempi di cottura siano sufficienti in funzione della tipologia dei pezzi da trattare e del forno utilizzato.	

# Vivcolor s.r.l.



SCHEMA TECNICA

LTG4

THERMOFINISH TRASPARENTE OPACO 130°C

Data creazione 26/06/2015

Data aggiornamento 16/04/2020

Rev. 1

## PREPARAZIONE DELLE SUPERFICI

Il prodotto può essere applicato direttamente su Fe sgrassato o decappato oppure su fondo/intermedio idoneo. Inoltre può essere applicato su fondo/intermedio a polvere previa verifica di adesione. Le superfici da trattare devono in ogni caso presentarsi asciutte, pulite e prive di untuosità.

## PULIZIA DEGLI ATTREZZI

Gli attrezzi possono essere puliti dal prodotto non polimerizzato con il DILUENTE NITRO ANTINEBBIA.

## STOCCAGGIO

In luogo fresco e asciutto, al riparo dall'esposizione diretta ai raggi solari e nella latta ben sigillata, almeno 9 mesi a temperatura compresa tra i 5°C e i 30°C.

Temperature elevate possono portare a una destabilizzazione del prodotto.

Le informazioni riportate su questa scheda tecnica sono indicative e si basano sulle nostre conoscenze derivate dall'esperienza e dalla sperimentazione e non possono in alcun modo costituire garanzia. L'acquirente/utilizzatore decide in modo autonomo l'idoneità del prodotto rispetto alle proprie esigenze nel contesto dello specifico campo d'impiego. Per le informazioni di sicurezza si rimanda alla relativa scheda tossicologica.