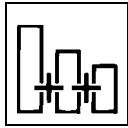


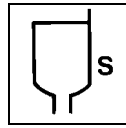


MAC1 (M1000) MACROFAN HS FAST

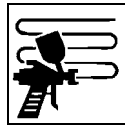


1000 ml +
500 ml +
150-300 ml

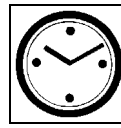
Pot-life a 20° C:
4 - 5 h



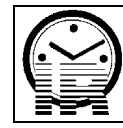
17 - 19° DIN 4
a 20° C



Ø 1,3 - 1,4 mm
3,5 - 4 Atm
HVLP:
Ø 1,3 - 1,4 mm
2 - 2,5 Atm
N° mani: 2 - 3



Ad aria a 20°C:
16 - 24 ore
A forno a 60°C:
30 min.



6 - 7' flash off
10 - 16' Max potenza

DESCRIZIONE

Binder poliacrilico che consente di ottenere, in miscela in peso 50/50 con Tinte Base MACROFAN HS SYSTEM seguendo le relative formulazioni System, smalti di finitura pastello ad elevato residuo solido.

UTILIZZO SPECIFICO

Per finiture in tinta pastello di manufatti di pregio.

CARATTERISTICHE PECULIARI

- Buona copertura
- Buon residuo solido
- Facile applicabilità e ottima dilatazione
- Ottima resistenza alla luce ed agli agenti atmosferici
- Ottima brillantezza
- Rapidissima essiccazione
- Facile lucidabilità e ritoccabilità

PREPARAZIONE DEL SUPPORTO

Applicare le finiture MACROFAN HS TOPCOAT sui seguenti Fondi e Isolanti carteggiati con carta a secco P320 e sgrassati con 00695 SILICONE REMOVER SLOW:

- 04004 - 04109 GREEN TI FILLER
- 04190 MACROFAN HS FILLER 5:1
- 04806-04810 MACROFAN HS RAPID FILLER o MAC75 MACROFAN HS COLOR RAPID FILLER
- 04804 MACROFAN HS ISOSEALER o MAC85 MACROFAN HS COLOR ISOSEALER
- HF 610 HYDROFAN 1K FILLER

Per cicli bagnato su bagnato:

- 04122 HI-GARD SEALER oppure MAC9 MACROFAN HS COLOR UNDERCOAT
- 04804 MACROFAN HS ISOSEALER 4:1 oppure MAC85 MACROFAN HS COLOR ISOSEALER

oppure su vecchie verniciature preparate con carta a secco P320 o Scotch Brite grigio e sgrassate con 00695 SILICONE REMOVER SLOW.

APPLICAZIONE

A spruzzo convenzionale e HVLP .

Preparazione della miscela

MAC 1 MACROFAN HS FAST (derivato da binder M1000)
00362 - 00174 - 00379 HARDENER HS
00740 - 00741 - 00742 - 00755 THINNER AUTOREFINISHING

A peso e a volume

1000 parti
500 parti
150-300 parti

< 15°C	15-35°C	> 35°C
00174*	00362	00379

* L'induritore 00174 è consigliato solo per piccole riparazioni.

Pot-life a 20° C: 4 – 5 ore
Viscosità di applicazione a 20° C: 17 – 19" DIN 4
Ø ugello convenzionale: 1.3 – 1.4 mm; HVLP 1.3 – 1.4 mm
Pressione aria: convenzionale 3.5 – 4 Atm; HVLP 2 – 2.5 Atm
N° mani: 2 – 3
Intervallo tra le passate a 20° C: 10 – 15'
Spessore consigliato 50 – 60 µ
Resa teorica: 6,5 – 7 m² per 1 kg di miscela a 50 µ
7 – 7,5 m² per 1 l di miscela a 50 µ
V.O.C. della miscela pronta allo spruzzo (17-19" DIN 4): 550 g/l

ESSICCAZIONE

Ad aria a 20 °C

Fuori polvere: 10 – 15 min.
Maneggiabile dopo 6 - 7 ore
In profondità: 16 - 24 ore

A forno a 60°C

30 min.

Lampada IR

6-7 min. Flash off
10-16 min. Massima potenza

L'essiccazione prosegue nei 3 - 4 giorni successivi

LUCIDABILITÀ

Dopo 24 ore oppure dopo 1 ora a 60 °C senza carteggiatura

OSSERVAZIONI

Nel caso di essiccazione a temperatura inferiore ai 60 °C, occorre tenere presente che nei primi giorni successivi alla verniciatura, il supporto non va esposto a condizioni particolarmente severe. Sono pertanto da evitare lavaggi, esposizioni alla pioggia, forti condensazioni di umidità come rugiada e brina o contatti con aggressivi quali smog, detersivi e sale.

SCHEDA TECNICA N° 0441/1-I
REV. 10/2008

Le presenti notizie sono frutto di prove scrupolosamente controllate ed esprimono le ns. migliori e più aggiornate conoscenze. Peraltro queste notizie vengono divulgate unicamente come informazione e non possono impegnare la responsabilità della ns. Azienda nè fornire appiglio per contestazioni di qualsiasi genere che possano comunque essere collegate con l'impiego dei prodotti descritti. Ciò anche in considerazione del fatto che le condizioni d'impiego sfuggono al ns. controllo.