

Referencia: G3845

## LACAPOL DD TWING BLANCO RAL 9003

Esmalte a base de resinas de poliuretano acrílico, polimerizadas con Tipo de Producto

poliisocianato alifático

Capa de acabado con buen comportamiento al exterior para sistemas de protección y embellecimiento de metales y hormigón Uso Recomendado

**Propiedades** Buen comportamiento al exterior

Buena retención de brillo y color

Acabado de buena calidad estética y protectora

Cubrición



## Características de suministro

	Normativa	Especificado
Color	UNE EN ISO 3668	Según pedido
Brillo(geometría 60°)	UNE EN ISO 2813	Brillante
Peso Específico (Kg/L)	UNE EN ISO 2811-1	1.32 ± 0.03 (mezcla)
Solidos en volumen de la mezcla (%)	UNE 48090-82 (ISO 3233)	44% ± 2
Rendimiento Teórico de la mezcla (m²/l)	UNE 48 282-94	12 m²/l. (capa de 35 micras)
Instrucciones de Aplicación		
Equipo de Aplicación		Pistola aerográfica y pistola airless
Boquilla de Pulverización		El diámetro de la boquilla y el ángulo del abanico de pulverización se elegirán en función del tipo de pieza
Catalizador		K0763
Proporción de mezcla en volumen		4/1
Vida de mezcla	UNE EN ISO 9514	>8 horas
Viscosidad de aplicación (Ford 4)		Según equipo
Diluyente de aplicación		Referencia: .9736
Espesor de capa recomendado		35-50 micras
Aplicación sobre		Imprimaciones epoxi, poliuretano y shop- Primer/Barpfosf
Secado / Polimerización		
Secado al aire (20°C-60% H.R.)	UNE EN ISO 3678	1 - 2 horas, en función del espesor aplicado y condiciones ambientales
Secado Forzado al Horno		20-30 minutos (60-80°C)
Secado para Ensayos Físcos		15 días
Secado para Ensayos Químicos		15 días
Resistencias Físico Químicas		
Probetas de Ensayo		Acero laminado en frio de 0.7 mm
Espesor de Film Seco	UNE-EN ISO 2808	35-45 micras
Dureza Persoz	UNE-EN ISO 1522	>200 segundos
Adherencia	UNE-EN ISO 2409	100%. (Gt0)
Embuticion	UNE-EN ISO 1520	6 mm
Doblado	UNE-EN ISO 1519	Diametro 3mm.
Observaciones		

Ver condiciones generales

Aplicar el producto cuando la utilización y el curado sean a temperaturas superiores a 10°C. A su vez, la temperatura de la pintura debe también encontrarse por encima del valor límite

**LACAPOL DD TWING BLANCO RAL 9003** 

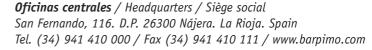
Página 1/2













línea industrial
Industrial line / Ligne industrielle

Agitar el contenido de los envases antes de ser usado.

Es importante facilitar una buena ventilación, en la aplicación en superficies cerradas y su posterior polimerización No almacenar los envases abiertos o empezados.

Para normas toxicológicas, consultar FICHA DE SEGURIDAD.

Aplicar con buena renovación de aire.

Esta ficha ha sido elaborada con fines meramente ilustrativos y no sustituye el asesoramiento especializado. Las informaciones que se suministran responden a nuestros conocimientos actuales y han sido obtenidas de nuestra propia experiencia, pero en ningún caso constituyen una garantía por nuestra parte. Por estas razones no podemos asumir cualquier consecuencia indeseada que derive de su utilización.

10-10-2019 Esta ficha anula todas las anteriores.

**LACAPOL DD TWING BLANCO RAL 9003**