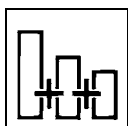


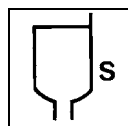


## 09890 – MACROFAN HS 2000 MATT



**UHS Hardeners**  
1000 ml +  
150 ml +  
250-350 ml

**HS Hardeners**  
1000 ml +  
250 ml +  
300-350 ml

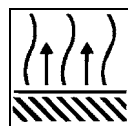


16-17" DIN4  
a 20° C

Pot life a 20°C  
6-8 h



Ø 1,2-1,4 mm  
4 Atm  
HVL P Ø 1,4 mm  
2,5 Atm  
n° mani: 2



10-15 min.



Ad aria a 20°C  
Maneggiabile:  
2-4 h  
In profondità:  
16-24 h  
A forno a 60°C:  
30 min.

### DESCRIZIONE

Trasparente acrilica opaca a due componenti.

### UTILIZZO SPECIFICO

Finitura di particolari di autoveicoli e motocicli già verniciati con Base opaca serie Hydrofan o BSB.

### CARATTERISTICHE PECULIARI

- Facile applicabilità
- Ottima resistenza al graffio
- Aspetto uniformemente opaco
- Ottima resistenza alla luce ed agli agenti atmosferici
- Possibilità di utilizzo in miscela con 09896 MACROFAN HS 2000 SAT per ottenere differenti livelli di opacità

### PREPARAZIONE DEL SUPPORTO

Applicabile su superfici già verniciate con Basi opache HYDROFAN o BSB dopo i relativi tempi di appassimento.

Il prodotto può essere applicato direttamente su supporti in ABS o PC/ABS previo sgrassaggio con 00617 PLASTIC CLEANER.

### APPLICAZIONE

A spruzzo.

Preparazione della miscela:	a peso e a volume	
	Induritori HS	Induritori UHS
09890 MACROFAN HS 2000 MATT	<b>1000 parti</b>	<b>1000 parti</b>
00174 – 00362 – 00379 HS HARDENERS	<b>250 parti</b>	
MH100 – MH110 – MH115 UHS HARDENERS		<b>150 parti</b>
00740 -00741 -00742 -00755 THINNERS AUTOREFINISHING	<b>300-350 parti</b>	<b>250-350 parti</b>

Pot-life della miscela a 20 °C: 6 - 8 h

Viscosità di applicazione a 20 °C: 16-17" DIN 4

Ø Ugello tradizionale: 1.2 - 1.4 mm; HVLP: 1.4 mm

Pressione: 4 Atm; HVLP: 2.5 Atm

N° mani: 2

Spessore consigliato: 25 - 30 µ

Resa teorica: 1 lt di miscela = 7.5 m<sup>2</sup> a 25 µ

**DIR 2004/42/CE (DLGS n°161): Finiture Speciali IIB/e - COV pronto all'uso 840 g/l**  
**Questo prodotto pronto all'uso contiene al massimo 700 g/l di COV**

## ESSICCAZIONE

**Ad aria a 20 °C**

Maneggiabile: 2-4 h

In profondità: 16-24 h

**A forno a 60°C:**

30 min., previo appassimento a 20°C di 10-15' o a superficie omogeneamente opaca

## NOTE

Per ottenere i diversi gradi di opacità/brillantezza in un ciclo doppio strato, seguire i rapporti di miscela tra trasparenti e di catalisi/diluizione secondo quanto riportato nelle tabelle seguenti:

### ZONE SOGGETTE A DIR. 2004/42/CE

LIVELLO BRILLANTEZZA	TRASPARENTI			INDURITORE	DILUENTE
	09890	09896	MC411-420	MH100-110-115	00740-1-2-755
OPACO ESTREMO (ca. 10^)	100			15	25-35
OPACO (ca. 20^)	50	50		15	25-35
SATINATO (ca. 30^)		100		15	25-35
SEMIOPACO (ca. 40^)		95	5	15	25-35
LUCIDO			100	50	0-5

### ZONE NON SOGGETTE A DIR. 2004/42/CE

LIVELLO BRILLANTEZZA	TRASPARENTI			INDURITORE	DILUENTE
	09890	09896	09792	00379-00362-00174	00740-1-2-755
OPACO ESTREMO (ca. 10^)	100			25	20-35
OPACO (ca. 20^)	50	50		25	30-35
	90		10	25	25-35
SATINATO (ca. 30^)		100		25	30-35
	85		15	30	25-35
SEMIOPACO (ca. 40^)		80	20	30	25-35
	80		20	30	25-35
LUCIDO			100	50	10-20

#### NOTA BENE:

I pannelli utilizzati sono stati realizzati nel seguente modo:

- Base Opaca: HYDROFAN BASECOAT
- TRASPARENTE: preparato con induritore e diluente MEDIO ed applicato con 2 mani (appassimento tra le mani fino a completa opacità)
- ESSICCAZIONE: 30 min. a 60°C

Il livello di brillantezza riportato nelle tabelle si riferisce a misurazioni effettuate secondo DIN67530 ad angolo di 60° ed è puramente indicativo in quanto influenzato da differenti parametri (vedi scheda di ciclo n° 024).

**SCHEDA TECNICA N° 0448-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 né 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.