





## THERMOZINC

RAPPORTO DI MISCELAZIONE (in volume)

Base #

Induritore #

PREPARAZIONE DEL PRODOTTO - Mescolare accuratamente prima dell'uso

POT LIFE A 20°C #

APPLICAZIONE

Metodo - Spruzzo convenzionale, airless

Diluizione - 5% circa

Temperatura - minima 4°C, massima 40°C

Pressione per lo spruzzo - 2,5 / 3 atm

Diametro ugello - Airless: standard 13/50

Convenzionale: 1,6 / 1,8 mm

VISCOSITA' DI APPLICAZIONE CONSIGLIATA 25/30" Tazza Ford 4

FINITURE COMPATIBILI - Smalti siliconici

PREPARAZIONE DEL SUPPORTO - Sabbiatura SA 2,5 minimo

ESSICCAZIONE

Fuori polvere #

Al tatto #

In profondità - 30 / 40 minuti in forno a 180°C  
(temperatura del pezzo)

RESISTENZE CHIMICO-FISICHE - Temperatura: 600°C (shock termico)

DURATA A MAGAZZINO - 12 mesi negli imballi originali

CONFEZIONI - Latte da Kg.25

NOTE

Dati e prescrizioni contenuti nella presente scheda tecnica derivano dalla nostra migliore esperienza, ma in ogni caso sono da ritenersi puramente indicativi e comunque variabili a nostra discrezione (Data ultima verifica: 31/01/2019)

### PPG Univer S.p.a.

Via Monte Rosa, 7  
28010 Cavallirio (NO)

Tel. 0163.80.66.11 r.a  
Fax 0163.80.66.96

Servizio Commerciale:  
Tel. 0163.80.66.10

[www.univer.it](http://www.univer.it)  
e-mail: [univer@univer.it](mailto:univer@univer.it)



PPG Architectural  
Coatings EMEA

Region Southern Europe

AZIENDA CON SISTEMA QUALITÀ  
CERTIFICATO DA DNV

=UNI EN ISO 9001/2000=