

PRODUTO	LIKURE VERNIZ PRE ZAMAC / ALUMINIO Verniz UV base para Zamac e Alumínio
CARACTERÍSTICAS	Revestimento de cura ultravioleta de alta performance.
USOS	Recomendado como verniz base (PRÉ / BASE) no processo de metalização a vácuo de peças de Zamac e Alumínio. Confere uma ótima aderência ao substrato e proporciona ótima ancoragem da metalização.
COR E BRILHO	Incolor (53A117886) - Brilhante
SÓLIDOS POR VOLUME	97% ± 3 aproximadamente
ESPESSURA POR DEMÃO	FILME ÚMIDO: 35 µm (micrometros) FILME SECO: 25 µm (micrometros) Considerando diluição 1:1 (100% em volume).
SECAGEM	Manuseio: Recomendado <i>Flash-Off</i> de 10 á 15 minutos (peças em giro, na horizontal para melhor nivelamento e evaporação dos solventes), após colocar na curadora (cura por radiação ultravioleta) no tempo médio 45 segundos com lâmpadas a 100%. (a 25°C, URA 60%)* Obs: geometria, material e espessura da peça, quantidade de peças a serem curadas e tipo e potência das lâmpadas, influenciam diretamente na secagem e cura do produto. Para valores de tempo e temperatura diferentes do indicado acima, favor consultar Departamento Técnico.
RENDIMENTO	Teórico: 40 m ² /litro para 25 micrômetros de filme seco. Considerando diluição 1:1 (100% em volume). Prático: Variável de acordo com o método e técnica de aplicação, diluição, tipo, rugosidade e preparação do substrato, condições ambientais, perdas de material durante a preparação, entre outros.
PREPARAÇÃO DO PRODUTO	Diluição: Proceder diluição conforme diluente recomendado 11A114114. Preparação: homogeneizar cada um dos componentes, através de agitação manual ou mecânica. Adicionar o diluente na proporção de 1:1 (100%), homogeneizar e fazer a aplicação. Aguardar de 10 a 15 minutos (peças em giro, na horizontal para melhor nivelamento e evaporação dos solventes).

MÉTODO DE APLICAÇÃO

Pistola Convencional:

Pressão de Pulverização: 2,5 – 3,0 kgf/cm²

Pressão no tanque: 0,4 – 1,5 kgf/cm²

Pressão na bomba: 1,0 – 2,0 kgf/cm²

Recomenda-se a utilização de Equipamentos de Proteção Individual adequados (óculos, máscara e luvas) durante a aplicação do produto. Os equipamentos sugeridos acima servem como guia, podendo-se usar equipamentos similares. Alteração na quantidade de diluição pode ser ajustada para uma melhor aplicabilidade.

PREPARAÇÃO DA SUPERFÍCIE

A superfície deverá estar limpa, seca, isenta de óleos, graxas e outros contaminantes.

Superfícies novas: **Zamac / Alumínio** – Limpar a superfície com 11A067664 – Solução Desengraxante.

PRECAUÇÕES

- Não pintar sobre superfícies úmidas, molhadas, em dias nublados, chuvosos ou com umidade relativa do ar superior a 85%.
- Armazenar este produto em ambientes abrigados, secos, ventilados, longe de fontes de calor e ignição, a uma temperatura de aproximadamente 25°C.
- Armazenar o produto em local protegido da luz.
- Produto inflamável. Mantenha longe de chamas e faíscas. Evite respirar os vapores, mantendo boa ventilação durante a aplicação.
- Durante a aplicação recomenda-se o uso de equipamentos à prova de explosão.
- Para melhores resultados, não aplicar quando a temperatura estiver abaixo de 10°C (é preferível um mínimo de 18°C).

RESPONSABILIDADES

As instruções contidas neste boletim são as melhores de nossa experiência e conhecimento técnico. Entretanto, inúmeros fatores independem do fabricante, tais como preparo de superfície, aplicação, condições de trabalho, etc. Portanto, Liko Química Indústria e Comércio de Produtos Químicos Ltda., não assume qualquer responsabilidade quanto a rendimento, desempenho, prejuízos de materiais ou pessoas, devido ao mal uso do produto descrito neste boletim.

OBSERVAÇÕES

Por se tratar de uma tinta UV, recomenda-se o não fracionamento da embalagem. Caso seja necessário fracionar a embalagem ou mesmo manusear o produto, realizar este procedimento em ambiente com o mínimo possível de luz, a fim de se preservar o produto pelo maior tempo possível, uma vez que o material é sensível à luz. Deve-se respeitar a camada recomendada pois, camadas aplicadas em excesso, em temperaturas baixas e intervalos de repintura não respeitados poderão causar falhas na pintura e retardamento na secagem. As informações contidas neste boletim servem como orientação a nossos clientes, podendo variar de acordo com as condições de uso e aplicação do cliente. Para maiores esclarecimentos, consulte nosso Departamento Técnico. *Temperatura ambiente, ventilação, umidade relativa do ar, diluição, espessura da camada e outros fatores podem influenciar na viscosidade do produto, nos tempos de secagem, no intervalo de repintura, na cura do filme e na vida útil da mistura. Os valores mencionados anteriormente foram obtidos em laboratório em condições controladas de temperatura e umidade, sendo que, quando sujeitos a condições adversas, estes valores tendem a ser diferentes.