

## PRODUTO

## LIKPLASTIC ACABAMENTO PARA PP

### Acabamento para PP

## CARACTERÍSTICAS

Tinta acabamento com excelente nivelamento, ótima aderência sobre substratos de plástico a base de PP e PE. Possui ótima secagem.

## USOS

Recomendado como acabamento em superfícies plásticas a base de PP e PE, promovendo a aderência e ótimo aspecto final.

## COR E BRILHO

Diversas cores (lisas e metálicas); Semi Fosco.

## SÓLIDOS POR VOLUME

Cores Lisas: 27% ± 3  
Cores Metálicas: 23% ± 3

## ESPESSURA POR DEMÃO

FILME ÚMIDO: 55 µm (micrometros) - cores Lisas  
65 µm (micrometros) - cores Metálicas  
FILME SECO: 15 µm (micrometros)

## SECAGEM

Flash Off: aproximadamente 10 minutos  
Estufa: Cura: Máximo 60 minutos a 60°C (a 25°C, URA 60%)\*

Para valores de tempo ou temperatura, consultar Departamento Técnico.

## RENDIMENTO

Teórico: 18 m<sup>2</sup>/litro (cores Lisas) e 18 m<sup>2</sup>/litro (cores Metálicas) para 15 micrômetros de filme seco.

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: Diluir com Diluente Para Likplastic II 4362, Ref. 11.A.124.362.

Em dias frios ou com alta umidade recomenda-se o uso de Thinner Retardador Universal, Ref. 11.A.072.810, para se evitar branqueamento das peças (até 5%).

Preparação: homogeneizar o produto através de agitação manual ou mecânica (Vide "Métodos de Aplicação").

## MÉTODO DE APLICAÇÃO

Pistola Convencional:

Pressão de Pulverização: 2,5 - 3,0 kgf/cm<sup>2</sup>

Pressão na bomba: 1,0 – 2,0Kgf/cm<sup>2</sup>

Diluir entre 50%-100% com Diluente Para Likplastic II 4362, Ref. 11.A.124.362.

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: Plástico: Limpar a superfície com Solução Desengraxante 7664, ref. 11.A.067.664. Recomenda-se aquecer as peças antes da aplicação do produto (principalmente em dias frios e/ou úmidos).

Outras Superfícies: Consultar Departamento Técnico.

## 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.
- 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 mau uso do produto descrito neste boletim.

## OBSERVAÇÕES

Por se tratar de uma tinta sintética, o produto seca em contato com o ar. Portanto não é recomendado o fracionamento da embalagem. Quando necessário, deve-se limpar cuidadosamente a borda da lata e fechá-la imediatamente após o uso. 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.