

PRODUTO	LIKPLASTIC VERNIZ BASE P/ PS E ABS Verniz Base para PS e ABS
CARACTERÍSTICAS	Verniz base com excelente nivelamento, brilhante, ótima aderência e dureza sobre substratos de plástico a base de ABS e PS. Apresenta ótima secagem. Possibilita a metalização após secagem (cura) do verniz.
USOS	Recomendado como verniz base (PRÉ) para aplicação sobre ABS e PS. Pode ser utilizado como verniz base no processo de metalização a vácuo de peças em geral. Confere uma ótima aderência ao substrato e proporciona ótima ancoragem da metalização.
COR E BRILHO	Incolor (88A097210) - Brilhante
SÓLIDOS POR VOLUME	25% ± 3 aproximadamente
ESPESSURA POR DEMÃO	FILME ÚMIDO: 55 µm (micrometros) FILME SECO: 15 µm (micrometros)
SECAGEM	<i>Flash-Off:</i> de 5 a 10 minutos (à 25°C, URA 60%)* <i>Estufa:</i> 60 minutos (aproximadamente) a 60°C Para valores de tempo ou temperatura, consultar Departamento Técnico. Observação: geometria, material e espessura da peça, quantidade de peças a serem curadas e tipo de estufa, influenciam diretamente na secagem e cura do produto. Para valores de tempo e temperatura diferentes do indicado acima, favor consultar Departamento Técnico.
RENDIMENTO	Teórico: 18 m ² /litro 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: Não diluir. (vide “Métodos de Aplicação”) Se necessário 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 (aproximadamente entre 5% e 10%). 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/cm²

Pressão no tanque: 0,4 - 1,5 kgf/cm²

Pressão na bomba: 1,0 – 2,0 kgf/cm²

Se necessário diluir aproximadamente 10% com Diluente Para Likplastic 4370, Ref. 11.A.124.370.

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 uso inadequado do produto descrito neste boletim.

OBSERVAÇÕES

Produto bicomponente. Cuidado ao manusear o Endurecedor (componente B). 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.