

<b>PRODUTO</b>	<b>LIKPLASTIC VERNIZ BASE P/ PVC FLEXÍVEL</b> <b>Verniz Base para Metalização</b>
<b>CARACTERÍSTICAS</b>	Verniz base bicomponente modificado, de alto-brilho, com excelente flexibilidade para aplicação sobre substratos do tipo PVC. Possibilita a metalização após secagem (cura) do verniz.
<b>USOS</b>	Recomendado como verniz base (PRÉ) para aplicação sobre PVC. 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.
<b>COR E BRILHO</b>	Incolor (88A135879) - Brillhante
<b>SÓLIDOS POR VOLUME</b>	16% ± 3 aproximadamente
<b>RELAÇÃO DE MISTURA (em volume)</b>	10 partes do Componente A 1 parte do Endurecedor 0242 (componente B, ref. 59A000242)
<b>VIDA ÚTIL DA MISTURA (Pot Life)</b>	4 horas (a 25°C)
<b>ESPESSURA POR DEMÃO</b>	FILME ÚMIDO: 100 µm (micrômetros) FILME SECO: 15 µm (micrômetros)
<b>SECAGEM</b>	<i>Flash-Off:</i> de 5 a 10 minutos (à 25°C, URA 60%)* <i>Estufa:</i> 60 minutos (aproximadamente) a 60°C  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.
<b>RENDIMENTO</b>	Teórico: 9 m <sup>2</sup> /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.
<b>PREPARAÇÃO DO PRODUTO</b>	Diluição: Não diluir. (vide "Métodos de Aplicação") Preparação: O Componente A não pode ser utilizado sozinho. Homogeneizar cada um dos componentes, através de agitação manual ou mecânica. Adicionar o Endurecedor ao Componente A, sob contínua agitação. Misturar até completa homogeneização. Uma vez realizada a mistura dos componentes, ela deverá ser utilizada dentro do prazo máximo de Vida Útil ("Pot Life"), conforme descrito acima. *(vide OBSERVAÇÕES).

## MÉTODO DE APLICAÇÃO

Pistola Convencional:

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

Pressão no tanque: 0,4 - 1,5 kgf/cm<sup>2</sup>

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

Imersão: aplicar separadamente as peças a fim de se evitar a coladura das mesmas (dispor as peças em gancheiras). Recomenda-se, após a imersão, que seja retirado o excesso do produto e que as peças permaneçam na gancheira durante a secagem.

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.

## 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

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.