

**ESMALTE MULTIMETAL 2K 7400****FICHA TÉCNICA****IDENTIFICAÇÃO DO PRODUTO**

O ESMALTE MULTIMETAL 2K 7400 é um poliuretano de 2 componentes, baseado em resinas acrílicas e curado com isocianatos alifáticos, adequado para aplicação direta sobre substratos de aço carbono e aço carbono galvanizado.

Pode ainda ser aplicado sobre plásticos, MDF e algumas ligas leves (ex. alumínio).

Proporciona acabamentos com boa performance a nível de aspetto do acabamento, resistência cromática, elasticidade e resistência química.

**CARACTERÍSTICAS**

- Acabamento de aspetto brilhante
- Boa flexibilidade
- Elevada durabilidade no exterior
- Boa retenção de brilho
- Afinável no sistema Kensay mix
- Excelentes propriedades inibidoras de corrosão

**FORMA DE FORNECIMENTO**

É fornecido em várias cores em embalagens metálicas de 1, de 4 e de 16 Ltr.

**FORMA DE ARMAZENAMENTO**

É recomendado que este material seja armazenado a uma temperatura entre 5 e 25°C, no interior, longe da exposição à luz solar direta, por um período médio de 12 meses.

**CARACTERÍSTICAS**

Densidade	1,250 ± 0,01 [ME-10], cor branca
Cor	Branco, cores RAL, NCS, etc.
Acabamento	Brilhante
Pot-life (mistura)	6-8 horas
Teor em COV's	máx. 499 g/Ltr (pronto a aplicar)

**ESMALTE MULTIMETAL 2K 7400****FICHA TÉCNICA****SISTEMA DE PINTURA:**

**AÇO CARBONO:** desengordurar previamente com SUPERCLEAN 8000.

O ESMALTE MULTIMETAL 2K 7400 pode ser aplicado diretamente sobre aço carbono. Para maior proteção anticorrosiva sobre este metal, aplicar previamente o PRIMÁRIO NEOPOX ZP 3078 ou um dos PRIMÁRIOS EPOXI DE ZINCO.

**AÇO GALVANIZADO/ALUMÍNIO:** desengordurar previamente com SUPERCLEAN 8000.

O ESMALTE MULTIMETAL 2K 7400 pode ser aplicado diretamente sobre aço galvanizado e sobre alumínio. Também pode aplicar-se previamente 1 demão de FAST PRIMER 1480 ou de PRIMÁRIO NEOPOX ZP 3078.

**PLÁSTICO:** deverá apresentar-se isento de qualquer tipo de desmoldante e bem desengordurado. Recomenda-se sempre a realização de um teste prévio de aderência.

O ESMALTE MULTIMETAL 2K 7400 deve ser aplicado em 2 a 3 demãos.

**APLICAÇÃO:**

**PREPARAÇÃO DO SUPORTE:** Garantir que o suporte se encontra limpo e livre de qualquer contaminação.

**PREPARAÇÃO DO PRODUTO:** Agitar o esmalte até total homogeneização.

**PROPORÇÕES DE MISTURA:**

10:1 em volume com o ENDURECEDOR 8844 (pot-life de 6-8 horas)

4:1 em volume com o ENDURECEDOR 8841 (pot-life de 4-6 horas)

**DILUIÇÃO:** Entre 10 e 30%, com um dos DILUENTES 8300, 8336 ou 8337.

**PROCESSO DE APLICAÇÃO:**

Pistola pneumática:

Bico	1.4-1.8 mm
Viscosidade de aplicação	20-23", CF4
Pressão	4-5 bar

Pistola air-less:

Bico	0.23-0.28 mm
Viscosidade de aplicação	28-30", CF4
Pressão	4-5 bar

**ESMALTE MULTIMETAL 2K 7400****FICHA TÉCNICA**

**CONDIÇÕES DE APLICAÇÃO:** Temperatura superior a 10°C e humidade relativa inferior a 80%.

**INTERVALO ENTRE DEMÃOS:** Mínimo de 20 minutos a 20°C entre demãos sucessivas.

**TEMPOS DE SECAGEM**

Secagem ao ar  
(temperatura ambiente de 20°C e H.R. de 60%):

Seco ao pó	1-1,5 horas
Para manipular	8 horas
Seco total	16-24 horas

Secagem em estufa:

Flash Off	20 minutos
Temperatura	80°C
Tempo	45 minutos

**RENDIMENTO:** 9 a 10 m<sup>2</sup>/Ltr/demão.

**SEGURANÇA:** Consulte sempre a Ficha de Dados de Segurança antes de utilizar o produto.