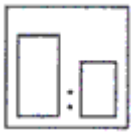
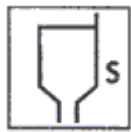


**533.91100****NITROFAST NERO OPACO**  
**SMALTO NITROSINTETICO INDUSTRIALE**1000 +  
400 - 50013-15" ASTM 4  
a 25 °CØ 1.3 - 1.4 mm  
3.5 Atm  
N° di mani 2Appas.to: 5' -10' a 20°C  
Indur.: 24 ore a 20°C**NATURA DEL PRODOTTO:**

Finitura opaca a base di resina alchidica e nitrocellulosa.

**CAMPI DI IMPIEGO:**

Uso generale, macchine utensili, macchine agricole, ecc.

**PREPARAZIONE DEL SUPPORTO**

Superfici ferrose. Asportare accuratamente qualsiasi traccia di ruggine, calamina, grasso ed umidità mediante accurata pulizia meccanica seguita da sgrassaggio. Applicare una mano di fondo ns. SINTOFLEX - serie 494 o 490. Dopo 6/12 ore applicare lo smalto NITRO.

Alluminio. Carteggiatura seguita da sgrassaggio con solventi organici. Applicare una mano di primer epossidico (serie 193 o 190).

Lamiera zincata. Pretrattare con promotore di adesione **Z.030**. Applicare una mano di fondo epossidico 193.

**PREPARAZIONE DEL PRODOTTO:**Componente A : **533.91100**

100 parti in peso

Diluyente : **D.525/D.535**

40 - 50 parti in peso

**Compatibile con sistemi di applicazione elettrostatici.**

**SPECIFICHE DEL PRODOTTO:**

<b>TIPO DI PRODOTTO:</b>	Monocomponente.
<b>ASPETTO DEL FILM:</b>	Opaco.
<b>COLORI:</b>	Nero
<b>PESO SPECIFICO :</b>	1,00 Kg/L ( $\pm 0,10$ ).
<b>VISCOSITA' DI FORNITURA:</b>	18" Ford 8 a 25°C ( $\pm 1$ ").
<b>CONTENUTO DI SOLIDI(IN PESO):</b>	37% ( $\pm 2\%$ ).
<b>ESSICCAZIONE A 20° C:</b>	- Fuori polvere: 15-20'. - Fuori impronta: 2-3 ore. - Indurimento totale 24 ore.
<b>STRATI CONSIGLIATI:</b>	Una mano incrociata.
<b>SPESSORE CONSIGLIATO:</b>	30-40 micron.
<b>RESA TEORICA:</b>	7 m <sup>2</sup> /Kg.
<b>RIVERNICIABILITA':</b>	Dopo 1-2 ore, con lo stesso prodotto.

**NORME DI SICUREZZA:**

Rispettare rigorosamente quanto espresso in etichettatura e nella scheda di sicurezza.

*I dati e le informazioni contenute nella presente scheda sono frutto della nostra esperienza e di accurate prove e test di laboratorio. Essendo tuttavia il processo di verniciatura un insieme di operazioni che esulano dal nostro controllo, essi non costituiscono pertanto, in nessun modo, alcuna forma di garanzia sulle prestazioni finali del ciclo stesso.*