

**994.90100****MONOFLEX NERO**1000 ml +  
1000 ml16"- 17" FORD 4  
a 20 °CØ 1.4 – 1.8 mm  
4-5 Atm  
N° di mani 2A 20 °C: 20' – 30'  
A 60 °C: 10' – 15'**NATURA DEL PRODOTTO:**

Primer monocomponente ad alta adesione anticorrosivo a base di resine polivinilbutirraliche e fonoliche con eccellenti qualità di adesione.

**CAMPI DI IMPIEGO:**

Primer-finitura di uso generale: carpenteria, mobili metallici, infissi, ecc.  
Ottima adesione diretta su: Ferro, Ferro zincato, Alluminio.

**PREPARAZIONE DEL SUPPORTO:**

- Superfici ferrose:* asportare qualsiasi traccia di ruggine, grasso ed umidità, mediante accurata pulizia meccanica, seguita da sgrassaggio con solventi.
- Alluminio:* effettuare trattamento di carteggiatura, sgrassare con solventi e quindi verniciare immediatamente.
- Lamiera zincata:* Pagliettare a fondo con Scotch-Brite e sgrassare con solvente

**PREPARAZIONE DEL PRODOTTO:**

Prima di procedere alla diluizione, mescolare accuratamente il prodotto.

Primer:	<b>994.90100</b>	100 parti in peso o volume
Diluente:	<b>D.525/D.535</b>	100 parti in peso o volume

In caso di necessita è possibile aggiungere fino a 5% di ritardante 10063P

**SPECIFICHE DEL PRODOTTO:**

<b>TIPO DI PRODOTTO</b>	: Monocomponente.	
<b>ASPETTO DEL FILM</b>	: Opaco.	
<b>COLORI</b>	: Nero.	
<b>PESO SPECIFICO</b>	: 0,97 Kg/l ( $\pm$ 0,05)	
<b>VISCOSITA' DI FORNITURA</b>	: 13 $\pm$ 2 DIN 8 a 25°C	
<b>RESIDUO SECCO</b>	: 33% ( $\pm$ 2)	
<b>ESSICCAZIONE A 20°C.</b>	: - <i>Fuori polvere</i>	: 5' - 10'
	: - <i>Essiccazione</i>	: 20' - 30' a 20 °C.
	: - <i>Essiccazione Forzata</i>	: 10' - 15' a 60 °C.
<b>STRATI CONSIGLIATI</b>	: Una mano incrociata.	
<b>SPESSORE CONSIGLIATO</b>	: 10 - 15 micron.	
<b>RESA TEORICA</b>	: 8 - 10 m <sup>2</sup> /Kg.	

**STABILITA' ALLO STOCCAGGIO**

In confezioni integre sigillate e conservate in luogo adatto a temperatura compresa tra +5°C e +30°C per 12 mesi.

**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.*