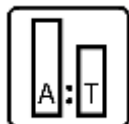


Fiche technique

531.91100

NITROFAST BRILLANT NOIR

RECORD
ITALIAN CAR REFINISHING



1000 ml +
400 - 500 ml



15" - 17" FORD 4
à 20°C



Ø 1,3 à 1,4 mm
2 - 3 Atm
Nb de couches 2



Durcissement : 2 - 3 h à

NATURE DU PRODUIT :

Finition brillante à base de résine alkyde et de nitrocellulose.

CHAMPS D'APPLICATION :

Usage général, machines-outils, machines agricoles, etc.

PRÉPARATION DU SUPPORT :

Surfaces ferreuses : Éliminer soigneusement toute trace de rouille, calcaire, graisse et humidité par un nettoyage mécanique approfondi suivi d'un dégraissage. Appliquer une couche de notre fond EPOSSIDIC 2K série **193** ou **190**, ou de notre SINTOFLEX série **494** ou **490**. Après 6/12 heures, appliquer la laque **NITRO**.

Aluminium : Dégraissage avec des solvants organiques, suivi d'un ponçage. Appliquer une couche de FOND EPOXY (série **193** ou **190**) ou de fond acrylique **793.70701**.

Tôle galvanisée : Pré-traiter avec le promoteur d'adhésion **Z.030**. Appliquer une couche de notre fond époxy **193**.

PRÉPARATION DU PRODUIT :

Mélanger jusqu'à obtenir une couleur et une consistance uniformes.

Diluer avec notre diluant nitro **D.525**, jusqu'à une viscosité de 17-20" Ford 4 à 20°C.

Composant A : **531.91100** 100 pièces en poids

Diluant : **D.525/D.535** 40 - 50 pièces en poids

CARACTÉRISTIQUES DU PRODUIT :

TYPE DE PRODUIT :	Monocomposant
APPARENCE DU FILM :	Brillant
COULEURS :	Noir
POIDS SPÉCIFIQUE :	1,00 Kg/l ($\pm 0,10$)
VISCOSITÉ DE LIVRAISON :	12' DIN 8 à 25°C ($\pm 2''$)
CONTENU SOLIDE (EN POIDS) :	36% ($\pm 2\%$)
SÉCHAGE À 20°C :	- Hors poussière : 10' - 15' - Sans contact : 2 - 3 h - Durcissement total : 24 h
COUCHES CONSEILLÉES :	Une couche croisée
ÉPAISSEUR CONSEILLÉE :	30- 40 μm
RENDEMENT THÉORIQUE :	9,5 m ² /Kg-Lt a 30 μm lorsque c'est sec
RECOUVRABILITÉ :	Après 1 - 2 heures, avec le même produit

NORMES DE SÉCURITÉ :

Respectez scrupuleusement l'étiquetage et la fiche de données de sécurité.

CONDITIONS DE STOCKAGE :

Dans les emballages non ouverts et scellés, conservés à une température de + 5 à + +30 °C.

Les données et les informations contenues dans cette fiche sont le résultat de notre expérience, essais et tests précis en laboratoire. Cependant, le processus de peinture étant un ensemble d'opérations indépendantes de notre volonté, elles ne constituent donc, en aucune manière, aucune forme de garantie sur l'exécution finale du cycle lui-même.