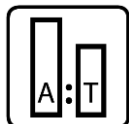
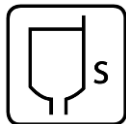


*Scheda Tecnica***490.R7001****SINTOFLEX INDUSTRIALE GRIGIO RAL 7001**1000 gr+
200 - 300 gr20" - 24" FORD 4
a 20°CØ 1.4 - 1.8 mm
4-5 Atm
N° di mani 2A 20°C: 24 - 36 ore
A 60°C: 60' - 70'**NATURA DEL PRODOTTO:**

Fondo industriale sintetico a base di resina alchidica, corto olio, monocomponente a rapida essiccazione.

Proprietà:

- Ottima rapidità di essiccazione
- Elevata aderenza su supporti metallici
- Buon potere riempitivo

CAMPI DI IMPIEGO:

Antiruggine idonea per lavori di carpenteria leggera e manufatti metallici di vario genere

FINITURE CONSIGLIATE:

Finiture monocomponenti Sintetiche, Sintetiche a rapida essiccazione, Nitro.

PREPARAZIONE DEL SUPPORTO:

- Superfici ferrose:** Sabbiatura SA2, oppure accurata pulizia meccanica seguita da sgrassaggio con solventi.

PREPARAZIONE DEL PRODOTTO:

Comp. A:	490.R7001	100 parti in peso
Diluente (*):	D.434	20 - 30 parti in peso

(*) Mescolare accuratamente fino a colore e consistenza uniforme, quindi diluire fino alla viscosità desiderata con nostro **D.434**.

SPECIFICHE DEL PRODOTTO:

TIPO DI PRODOTTO	: Fondo industriale 1K	
ASPETTO DEL FILM	: Opaco	
COLORI	: Grigio RAL 7001	
PESO SPECIFICO	: 1,49 Kg/l ($\pm 0,05$)	
VISCOSITA' DI FORNITURA	: 15" (± 3) DIN 8 a 25°C	
SOLIDI IN VOLUME	: 53% (± 2)	
SOLIDI IN PESO	: 72% (± 2)	
ESSICCAZIONE A 20°C	: - Fuori polvere	: 10' - 15'
	: - Fuori impronta	: 1 - 2 ore
	: - in profondità	: 24 - 36 ore
	: - Essiccazione Forzata	: 60' - 70' a 60°C - 80°C
STRATI CONSIGLIATI	: 1 (mano incrociata)	
SPESSORE CONSIGLIATO	: 40 - 50 μm (*)	
RESA TEORICA	: 10,7 m ² /Lt o 7,2 m ² /Kg a 50 μm secchi	

(*) A spessori superiori potrebbero verificarsi problemi di indurimento in profondità e/o di rimozione in fase di sovrapplicazione.

SPECIFICHE DI APPLICAZIONE:

-Vedi pittogrammi Pag.1

RIVERNICIABILITA':

Dopo 4 ore minimo

NORME DI SICUREZZA:

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

CONDIZIONI DI STOCCAGGIO:

Il locale di stoccaggio deve essere asciutto e con una temperatura compresa fra i + 10 °C e + 35 °C.

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.

Rev.: 03/25