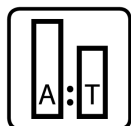
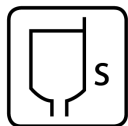


*Scheda Tecnica***490.R7001****SINTOFLEX INDUSTRIALE GRIGIO R.7001**1000 gr+
200 - 300 gr20" - 24" FORD 4
a 20°CØ 1.4 - 1.8 mm
4-5 Atm
N° di mani 2A 20°C: 24 - 36 ore
A 60°C: 60' - 70'**NATURA DEL PRODOTTO:**

Fondo monocomponente a base di resine sintetiche.

CAMPI DI IMPIEGO:

Questa antiruggine può essere impiegata come fondo isolante per tutti i lavori di carpenteria e per tutti quei cicli di verniciatura che impiegano finiture con prodotti nitro, sintetici a rapida essiccazione, poliuretanic.

Possiede rapidità in essiccazione ed elevata aderenza su supporti metallici.

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 |
| Diluyente (*): | 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 | : Monocomponente | |
| ASPETTO DEL FILM | : Opaco | |
| COLORI | : Grigio RAL 7001 | |
| PESO SPECIFICO | : 1,50 Kg/l ($\pm 0,05$) | |
| VISCOSITA' DI FORNITURA | : 15" (± 3) DIN 8 a 25°C | |
| RESIDUO SECCO | : 73% (± 2) | |
| ESSICCAZIONE A 20°C | : - <i>Fuori polvere</i> | : 10' - 15' |
| | : - <i>Fuori impronta</i> | : 1 - 2 ore |
| | : - <i>Essiccazione</i> | : 24 - 36 ore a 20°C |
| | : - <i>Essiccazione Forzata</i> | : 60' - 70' a 60°C - 80°C |
| STRATI CONSIGLIATI | : Una mano incrociata | |
| SPESSORE CONSIGLIATO | : 40 - 50 μm (*) | |
| RESA TEORICA | : 10,9 m ² /Lt o 7,3 m ² /Kg a 50 μm secchi | |

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

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.: 03/22