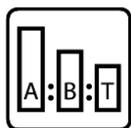


Scheda Tecnica

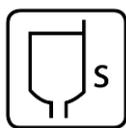
792.90066

PRESTIGE
FONDO 3:1 BIANCO

RECORD
ITALIAN CAR REFINISHING



1000 +
330 +
200 - 400



17"- 19" FORD 4
a 20 °C



Ø 1.4 – 1.6 mm
4 - 5 Atm
N° di mani 2



Appassimento a 20°C: 20' - 30'

NATURA E CARATTERISTICHE DEL PRODOTTO:

Fondo a base di resina acrilica ed addotto isocianico da mescolare al momento dell'uso.

CAMPI DI IMPIEGO:

Fondo acrilico isolante, studiato e sviluppato per applicazioni bagnato su bagnato. Particolarmente indicato per la verniciatura di pezzi nuovi (con cataforesi), si distingue per l'ottima distensione, copertura e rapidissima essiccazione. Ricopribile dopo pochi minuti con basi opache metallizzate o pastello, oppure con smalti pastello lucidi.

PREPARAZIONE DEL SUPPORTO:

I pezzi nuovi trattati cataforesi, soprattutto se non sono originali, non sono idonei per essere verniciati senza alcun trattamento. Una leggera ed adeguata carteggiatura è pertanto necessaria.

PREPARAZIONE DEL PRODOTTO:

Mescolare accuratamente il **componente A** fino a colore e consistenza uniformi. Aggiungere, quindi, il **componente B** nel rapporto sotto indicato:

Comp. A:	792.90066	100 parti in peso	100 parti in volume
Comp. B:	CZ.711	25 parti in peso	33 parti in volume
Diluyente:	D.737 o D.219	30 parti in peso	30 parti in volume
oppure	D.727 (Slow)	30 parti in peso	30 parti in volume

SPECIFICHE DEL PRODOTTO:

TIPO DI PRODOTTO	: Bicomponente
ASPETTO DEL FILM	: Semilucido
COLORI	: Bianco
PESO SPECIFICO	: 1,30 Kg/l ($\pm 0,05$)
VISCOSITÀ DI FORNITURA	: 24" (± 3) ford 8 a 25°C
RESIDUO SECCO (A)	: 66% ($\pm 2\%$)
V.O.C.	: 2004/42/CE-IIB (c)(540)540
ESSICCAZIONE	: - <i>Fuori polvere</i> : 10' a 15°C - 20°C - <i>Indurimento totale</i> : 24 - 36 ore
STRATI CONSIGLIATI	: Una mano incrociata
SPESSORE CONSIGLIATO	: 20 - 40 μm
POT-LIFE A 20°C	: 60'
RESA TEORICA	: 15 m ² /Lt - 12 m ² /Kg a 30 μm secchi

NORME DI SICUREZZA:

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

CONDIZIONI DI STOCCAGGIO:

In confezioni integre e sigillate, mantenute a temperatura compresa tra +5 +30 °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.: 02/23