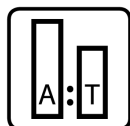


*Scheda Tecnica***902.00900****PELABILE TRASPARENTE**1000 ml +
100 - 200 mlØ 1.8 – 2.2 mm
4-5 Atm
N° di mani 2Appas. 20 °C: 10'/15'
Ind. 20 °C: 4/5 oreApplicazione a
pennello**NATURA DEL PRODOTTO:**

Finitura a base resine viniliche ed additivi plastificanti.

CAMPI DI IMPIEGO:

Vernice a strappo di rapidissima essiccazione, indicata per la protezione di manufatti in acciaio, carpenteria industriale.

PREPARAZIONE DEL SUPPORTO:

Asportare qualsiasi traccia di grasso ed umidità, mediante accurato sgrassaggio della superficie da verniciare.

PREPARAZIONE DEL PRODOTTO:

Pelabile:	902.00900	100 parti in peso
Diluyente:	D.525	15 – 20 parti in peso

Per togliere il rivestimento tagliare lo spessore del film a riquadri e pelare normalmente, oppure con idropulitrice ad acqua calda.

Affinché la vernice si strappi meglio, è opportuno realizzare spessori non inferiori agli 80 micron.

SPECIFICHE DEL PRODOTTO:

TIPO DI PRODOTTO	: Monocomponente
ASPETTO DEL FILM	: Lucido
COLORI	: Trasparente
PESO SPECIFICO	: 0,89 Kg/Lt (± 0,05)
VISCOSITA' DI FORNITURA	: 25" (± 4) ford 8 a 25°C
RESIDUO SECCO	: 29% (± 2)
ESSICCAZIONE A 20°C	: - <i>Fuori polvere</i> : 10' - 15' - <i>Essiccazione</i> : 4 - 5 ore a 20°C.
STRATI CONSIGLIATI	: Una mano incrociata
SPESSORE CONSIGLIATO	: 80 - 90 micron
RESA TEORICA	: 3 m ² /Kg-Lt a 80 micron 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.: 04/22