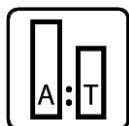
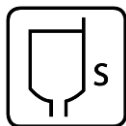


*Scheda Tecnica***994.11014****TOPFLEX BEIGE - WASH PRIMER** *Nuova Formula*1000 +
1000 +18" - 20" FORD 4
a 20°CØ 1.4 – 1.8 mm
4-5 Atm
N° di mani 2A 20 °C: 20' - 30'
A 60 °C: 10' - 15'**NATURA DEL PRODOTTO:**

Primer bicomponente anticorrosivo a base di resine polivinilbutirraliche e epossidiche con ottime qualità di adesione.

CAMPI DI IMPIEGO:

Primer di uso generale, carrozzeria auto, carpenteria, mobili metallici, infissi, ecc.
Applicabile ad adesione diretta su: ferro, ferro zincato, alluminio e zama.

Riverniciabilità: Sovrapplicabile con gran parte delle finiture in commercio.
Sconsigliata la sovrapplicazione con smalti nitro.

PREPARAZIONE DEL SUPPORTO:

- Superfici ferrose:** Asportare qualsiasi traccia di ruggine, grasso ed umidità, mediante accurata pulizia meccanica, seguita da sgrassaggio con solventi.
- Alluminio:** Effettuare trattamento di carteggiatura, sgrassare con solventi e quindi verniciare immediatamente.
- Lamiera zincata:** Carteggiare o pagliettare, quindi sgrassare con solvente.

PREPARAZIONE DEL PRODOTTO:

Comp. A: **994.11014** 100 parti in peso o volume
Diluyente: **D.994** 100 parti in peso o volume

SPECIFICHE DEL PRODOTTO:

TIPO DI PRODOTTO	: Monocomponente
ASPETTO DEL FILM	: Opaco
COLORI	: Beige
PESO SPECIFICO	: 1 Kg/l ($\pm 0,05$)
VISCOSITA' DI FORNITURA	: 12" ± 2 DIN 8 a 25°C
RESIDUO SECCO	: 36,5% (± 2)
ESSICCAZIONE A 20°C.	: - <i>Fuori polvere</i> : 5' – 10' - <i>Essiccazione</i> : 20' – 30' a 20°C - <i>Essiccazione Forzata</i> : 10' – 15' a 60°C
STRATI CONSIGLIATI	: Una mano incrociata
SPESSORE CONSIGLIATO	: 15 - 20 μm
RESA TEORICA	: 14 m ² /Lt-Kg a 20 μm

RIVERNICIABILITA':

Bagnato su bagnato dopo 20 - 60 minuti a 20°C con smalti rapida essiccazione, epossidici poliuretanic ed acrilici 2K. Sconsigliata la sovrapplicazione con smalti nitro, nitrosintetici e Base coat.

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.: 03/23