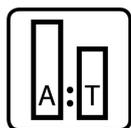
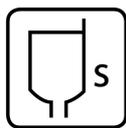


*Scheda Tecnica***994.90100****MONOFLEX NERO
PRIMER ALTA ADESIONE**1000 +
800 - 1000 +16" - 17" FORD 4
a 20°CØ 1.4 - 1.5 mm
4-5 Atm
N° di mani 2A 20 °C: 20' - 30'
A 60 °C: 10' - 15'**NATURA DEL PRODOTTO:**

Primer monocomponente anticorrosivo a rapidissima essiccazione a base di resine viniliche ed epossidiche con eccellenti qualità di adesione.

CAMPI DI IMPIEGO:

Primer di ancoraggio di uso generale: carpenteria, mobili metallici, infissi, ecc.
Ottima adesione diretta su: Ferro, Ferro zincato, Alluminio.

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 e sgrassare con solvente.

PREPARAZIONE DEL PRODOTTO:

Comp. A: **994.90100** 100 parti in peso
Diluyente: **D.525 / D.535** 80 - 100 parti in peso

In caso di necessita, è possibile aggiungere fino a 5% di ritardante 10063P.

SPECIFICHE DEL PRODOTTO:

TIPO DI PRODOTTO	: Monocomponente	
ASPETTO DEL FILM	: Opaco	
COLORI	: Nero	
PESO SPECIFICO	: 0,97 Kg/l ($\pm 0,05$)	
VISCOSITA' DI FORNITURA	: 11" ± 2 DIN 8 a 25°C	
RESIDUO SECCO	: 35% (± 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	: 20 micron	
RESA TEORICA	: 14 m ² /Lt-Kg a 20 micron	

RIVERNICIABILITA:

Bagnato su bagnato dopo 20 - 60 minuti a 20°C con smalti rapida essiccazione, epossidici poliuretanicici 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.: 03/22