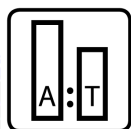
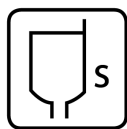


*Scheda Tecnica***Serie 494****K.494****SINTOFLEX ZINC  
FONDO R.E.**1000 gr +  
250 - 300 gr20" - 25" FORD 4  
a 20°CØ 1.4 - 1.8 mm  
4 - 5 Atm  
N° di mani 2A 20°C: 24 - 36 ore  
A 60°C: 60' - 70'**NATURA DEL PRODOTTO:**

Fondo anticorrosivo monocomponente a base di resine sintetiche e fosfati di zinco.

**CAMPI DI IMPIEGO:**

Questa antiruggine può essere impiegata come fondo isolante per tutti i lavori carpenteria e per tutti quei cicli di verniciatura che impiegano finiture con prodotti nitro, sintetici a rapida essiccazione e poliuretanic. Possiede elevata 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:	<b>K.494 + Paste Coloranti</b>	100 parti in peso
Diluyente:	<b>D.434</b>	25 - 30 parti in peso

Mescolare fino a colore e consistenza uniformi.  
Diluire fino alla viscosità desiderata.

**SPECIFICHE DEL PRODOTTO:**

<b>TIPO DI PRODOTTO</b>	: Monocomponente	
<b>ASPETTO DEL FILM</b>	: Opaco	
<b>COLORI</b>	: A scelta	
<b>PESO SPECIFICO</b>	: 1,49 kg/lit (± 0,05)	
<b>VISCOSITÀ DI FORNITURA</b>	: 12" FORD 8 a 25°C	
<b>RESIDUO SECCO</b>	: 70% (± 2%)	
<b>ESSICCAZIONE A 20°C</b>	: - <i>Fuori polvere</i>	: 10' - 15'
	: - <i>Secco al tatto</i>	: 1 - 2 ore
	: - <i>Essiccazione</i>	: 24 - 36 ore a 20°C
	: - <i>Essiccazione Forzata</i>	: 60' - 70' a 60°C - 80°C
<b>STRATI CONSIGLIATI</b>	: Una mano incrociata	
<b>SPESSORE CONSIGLIATO</b>	: 50 - 60 µm <sup>(1)</sup>	
<b>RESA TEORICA <sup>(2)</sup></b>	: 10,3 m <sup>2</sup> /lit o 6,6 m <sup>2</sup> /kg a 50 µm secchi	

<sup>(1)</sup> A spessori superiori potrebbero verificarsi problemi di indurimento in profondità e/o di rimozione in fase di sovra applicazione.

<sup>(2)</sup> In rapporto 80/20 con **P.900**.

**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**