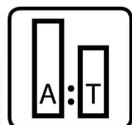
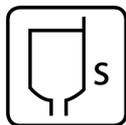


*Scheda Tecnica***Serie 984****K.984****RESTYLER NEUTRO PER PARAURTI**1000 gr +
300 - 400 gr20" - 22" ASTM 4
a 25 °CØ 1.4 - 1.8 mm
3,5 Atm
N° di mani 2Appassimento 5' - 10' a 20°C
Cottura 10' a 60 - 70°C**NATURA DEL PRODOTTO:**

Vernice monocomponente a base di resine acriliche con effetto texturizzato, caratterizzata da buona adesione su materie plastiche di varia natura (ABS, poliuretano rigido, policarbonato, poliestere rinforzato con fibra di vetro), rapidità di essiccazione e buona resistenza agli agenti atmosferici.

CAMPI DI IMPIEGO:

Nel settore della carrozzeria auto o carrozzeria industriale, per ravvivare paraurti e fascioni in plastica o in vetroresina scoloriti dal tempo.

PREPARAZIONE DEL SUPPORTO:

La superficie deve essere asciutta e sgrassata/pulita con ns **antisilicone D.030**, in modo da eliminare eventuali tracce d'olio, di catrame o altri inquinanti come cere o paste di lucidatura.
Carteggiare se necessario.

PREPARAZIONE DEL PRODOTTO:

Comp. A:	K.984 + Paste Coloranti	100 parti in peso
Diluyente:	D.525 o D.727	30 - 40 parti in peso

Mescolare fino a colore e consistenza uniformi.

La diluzione è in funzione del grado di goffatura che si desidera ottenere.

SPECIFICHE DEL PRODOTTO:

TIPO DI PRODOTTO	: Monocomponente
ASPETTO DEL FILM	: Opaco texturizzato
COLORI	: A scelta
PESO SPECIFICO	: 1,20 Kg/Lt (\pm 0,05)
VISCOSITÀ DI FORNITURA	: 1800 \pm 250 mPas a 23°C
RESIDUO SECCO	: 60% (\pm 2)
ESSICCAZIONE A 20°C	: - <i>Fuori polvere</i> : 5' - 10'
	: - <i>Essiccazione Forzata</i> ⁽¹⁾ : 15' - 20' a 60 - 70°C
STRATI CONSIGLIATI	: Due mani
SPESSORE CONSIGLIATO	: 30 - 50 μ m
RESA TEORICA ⁽²⁾	: 6 - 8 m ² /kg a 50 μ m secchi
RIVERNICIABILITÀ	: Dopo 2 - 3 ore a temperatura ambiente

⁽¹⁾ Il prodotto essicca anche a temperatura ambiente.

⁽²⁾ 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.: 08/22