

Scheda Tecnica

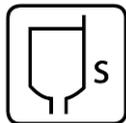
Serie C22

K.C22

SINTOGUMM S.L. STAND. - SMALTO R.E.



1000 gr +
150 - 200 gr



22" FORD 4
a 20 °C



Ø 1.4 - 1.8 mm
4 - 5 Atm
N° di mani 2



Appassimento 20' a 20°C
Fuori impronta 4 - 5 ore a 20°C

NATURA DEL PRODOTTO:

Finitura sintetica semilucida a base di resine cloro-caucciù con buona resistenza all'umidità e un'elevata rapidità di essiccazione.

CAMPI DI IMPIEGO:

Verniciatura di supporti (acciaio, laterizio, cemento) sottoposti ad ambienti particolarmente umidi o ad immersione in acqua.

PREPARAZIONE DEL SUPPORTO:

Asportare qualsiasi traccia di ruggine, grasso, calamina ed umidità mediante sabbatura SA 2.
In alternativa, accurata pulizia meccanica seguita da sgrassaggio con solventi organici, applicazione di una mano di fondo tipo ns **SINTOFLEX serie 494 o 490**, oppure **EPOFLEX serie 193 o 190**.

PREPARAZIONE DEL PRODOTTO:

Comp. A:	K.C22 + Paste coloranti	100 parti
Diluyente:	D.434 o D.525	15 - 20 parti

Mescolare fino a colore e consistenze uniformi.
Diluire fino alla viscosità di 18" - 22" Ford 4 a 2.0°C.

APPLICAZIONE:

Aerografo, utilizzare ugelli di diametro 1,5 - 1,8 mm e pressione di 4 atm.
A pennello (airless) solo per piccole superfici.

SPECIFICHE DEL PRODOTTO:

TIPO DI PRODOTTO	: Monocomponente
ASPETTO DEL FILM	: Semilucido
COLORI	: A scelta
PESO SPECIFICO Comp. (A)	: 1,22 Kg/l ($\pm 0,05$)
VISCOSITÀ DI FORNITURA	: 17" (± 3) DIN 8 a 25°C
RESIDUO SECCO	: 61% (± 2)
ESSICCAZIONE	: - <i>Fuori polvere</i> : 20' - 30' - <i>Fuori impronta</i> : 4h - 5h - <i>Indurimento totale</i> : 24h - 36h
STRATI CONSIGLIATI	: Una mano incrociata
SPESSORE CONSIGLIATO	: 40 - 50 micron
RESA TEORICA ⁽²⁾	: 9,5 m ² /Lt o 7 m ² /Kg a 50 micron secchi
RIVERNICIABILITÀ	: Entro 2h - 3h

⁽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 + 5°C e + 30°C.

Si raccomanda la scrupolosa osservanza delle temperature di stoccaggio in quanto temperature inferiori o superiori a quelle consigliate possono compromettere la stabilità della vernice.

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.: 05/23