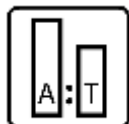


*Scheda Tecnica*

**Serie 431**

**K.431**

**SINTOFAST INDUSTRIALE LUCIDO**



1000 gr +  
150 - 200 gr



20" - 22" FORD 4  
a 20 °C



Ø 1.4 - 1.8 mm  
4 - 5 Atm  
N° di mani 2



Appassimento 20' a 20°C  
Cottura 30' a 60°C

**NATURA DEL PRODOTTO:**

Finitura Sintetica Industriale Lucida a rapida essiccazione a base di resine alchidiche

**Proprietà:**

- Buon aspetto estetico brillante
- Buona rapidità di essiccazione
- Buona resistenza ad agenti atmosferici, oli, benzine e carburanti in genere.
- Facile applicabilità

**CAMPI DI IMPIEGO:**

Finitura Lucida industriale a rapida essiccazione per la verniciatura di carpenteria industriale, manufatti metallici di vario genere, macchine utensili, macchine agricole, silos, ecc.

**FONDI CONSIGLIATI:**

Vedi nella preparazione del supporto

**PREPARAZIONE DEL SUPPORTO:**

- Superfici ferrose:** Asportare accuratamente qualsiasi traccia di ruggine, calamina, grasso ed umidità mediante accurata pulizia meccanica seguita da sgrassaggio. Applicare una mano di fondo ns. **SINTOFLEX - serie 494 o 490.** Dopo 6-12 ore applicare lo smalto a rapida essiccazione.
- Alluminio:** Carteggiatura seguita da sgrassaggio con solventi organici. Applicare una mano di **primer epossidico 193 o 190**, oppure **acrilico 793**.
- Lamiera zincata:** Carteggiare leggermente o pagliettare, sgrassare con solvente e quindi applicare una mano di fondo **epossidico 193**, oppure **acrilico 793**.

**PREPARAZIONE DEL PRODOTTO:**

Comp. A: **K.431 + Paste Coloranti** 100 parti in peso

Diluyente <sup>(1)</sup>: **D.434 o D.525** 15 – 20 parti in peso

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

<sup>(1)</sup> Per temperature ambientali  $\geq$  di 25 °C, si consiglia l'utilizzo solamente del diluente sintetico D.434.

## SPECIFICHE DEL PRODOTTO:

<b>TIPO DI PRODOTTO</b>	: Finitura Sintetica a rapida essiccazione 1K	
<b>ASPETTO DEL FILM</b>	: Lucido	
<b>COLORI</b>	: A scelta	
<b>PESO SPECIFICO</b>	: 1,25 Kg/l ( $\pm$ 0,05)	
<b>VISCOSITÀ DI FORNITURA</b>	: 14" ( $\pm$ 3) DIN 8 a 25°C	
<b>SOLIDI IN VOLUME</b>	: 50% ( $\pm$ 3%)	
<b>SOLIDI IN PESO</b>	: 61% ( $\pm$ 3%)	
<b>ESSICCAZIONE A 20°C</b>	: - Fuori polvere	: 20' – 30'
	: - Fuori impronta	: 4 – 5 ore
	: - Essiccazione Forzata	: 30' a 60°C
<b>STRATI CONSIGLIATI</b>	: 1 (mano incrociata)	
<b>SPESSORE CONSIGLIATO</b>	: 40 - 50 $\mu$ m <sup>(2)</sup>	
<b>RESA TEORICA</b> <sup>(3)</sup>	: 10,3 m <sup>2</sup> /lt o 7,9 m <sup>2</sup> /kg a 50 $\mu$ m secchi	
<b>RIVERNICIABILITÀ</b>	: Bagnato su bagnato o max entro 2 ore a 20°C	

<sup>(2)</sup> Non superare gli spessori consigliati per evitare di compromettere il regolare indurimento del film.

<sup>(3)</sup> In rapporto 75/25 con **P.900**.

## SPECIFICHE DI APPLICAZIONE:

-Vedi pittogrammi Pag.1

## 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.: 01/24