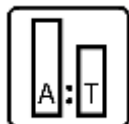


*Scheda Tecnica*

**Serie 433**

**K.433**

**SINTOFAST SEMIOPACO**



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' - 40' a 60°C

**NATURA DEL PRODOTTO:**

Finitura Sintetica Semiopaca a rapida essiccazione a base di resine alchidiche

**Proprietà:**

- Ottimo aspetto estetico
- Buona rapidità di essiccazione
- Elevata adesione diretta su supporto ferroso
- Buona copertura

**CAMPI DI IMPIEGO:**

Finitura Semiopaca a rapida essiccazione per la verniciatura di carpenteria, manufatti metallici di vario genere, macchine utensili, macchine agricole in genere e macchine operatrici (trattori, carri agricoli, gru, ruspe).

**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:** Leggera carteggiatura o pagliettatura seguita da sgrassaggio con solventi. Applicare una mano di **Fondo Epossidico serie 193 o 190**, oppure **Primer Monoflex serie 994**.

**PREPARAZIONE DEL PRODOTTO:**

Comp. A:	<b>K.433 + Paste Coloranti</b>	100 parti in peso
Diluyente <sup>(1)</sup> :	<b>D.434 o D.525</b>	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>	: Semiopaco	
<b>COLORI</b>	: A scelta	
<b>PESO SPECIFICO</b>	: 1,30 Kg/Lt ( $\pm$ 0,05)	
<b>VISCOSITÀ DI FORNITURA</b>	: 12" FORD 8 a 25°C	
<b>SOLIDI IN VOLUME</b>	: 50% ( $\pm$ 2%)	
<b>SOLIDI IN PESO</b>	: 65% ( $\pm$ 2%)	
<b>ESSICCAZIONE A 20°C</b>	: - Fuori polvere	: 15' - 20'
	: - Fuori impronta	: 4 - 5 ore
	: - Essiccazione Forzata	: 30' - 40' a 60°C
<b>STRATI CONSIGLIATI</b>	: 1 (mano incrociata)	
<b>SPESSORE CONSIGLIATO</b>	: 50 - 60 $\mu$ m <sup>(2)</sup>	
<b>RESA TEORICA</b> <sup>(3)</sup>	: 10,4 m <sup>2</sup> /lt o 7,5 m <sup>2</sup> /kg a 50 $\mu$ m secchi	
<b>OPACITÀ</b>	: 35 Gloss ( $\pm$ 5)	
<b>RIVERNICIABILITÀ</b>	: Bagnato su bagnato o max entro 2 - 3 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 80/20 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.: 06/24