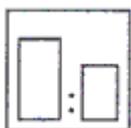
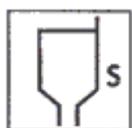


SERIE 431**SINTOFAST LUCIDO**1000 +
150 - 20020''- 22'' FORD 4
a 20 °CØ 1.4 - 1.8 mm
4-5 Atm
N° di mani 2Appassimento 20' a 20°C
Cottura 30' a 60°C**NATURA DEL PRODOTTO:**

Finitura sintetica a base di resine alchidiche a rapida essiccazione.

CAMPI DI IMPIEGO:

Carpenteria industriale, manufatti in acciaio, macchine agricole, silos, ecc.

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**.

Lamiera zincata. Pretrattare con promotore di adesione **Z.030**; Applicare una mano di fondo epossidico **193**.

PREPARAZIONE DEL PRODOTTO:

Smalto:	K.431 + Paste Coloranti	100 parti in peso
Diluyente ⁽¹⁾ :	D.434 o D.525	15 - 20 parti in peso

⁽¹⁾ Per temperature ambientali ≥ 25 °C, si consiglia l'utilizzo solamente del diluente sintetico **D.434**.

SPECIFICHE DEL PRODOTTO:

TIPO DI PRODOTTO	: Monocomponente
ASPETTO DEL FILM	: Lucido
COLORI	: A scelta
PESO SPECIFICO	: 1,25 Kg/l ($\pm 0,05$)
VISCOSITA' DI FORNITURA	: 14" (± 3) DIN 8 a 25°C
RESIDUO SECCO	: 63% ($\pm 3\%$)
ESSICCAZIONE	: - <i>Fuori polvere</i> : 20' – 30' : - <i>Fuori impronta</i> : 4 – 5 ore : - <i>Essiccazione Forzata</i> : 30' a 60°C
STRATI CONSIGLIATI	: Una mano incrociata
SPESSORE CONSIGLIATO	: 40 - 50 $\mu\text{m}^{(2)}$
RESA TEORICA	: 6÷7 m ² /Kg
RIVERNICIABILITA'	: Bagnato su bagnato o max entro 2 ore a 20°C

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

NORME DI SICUREZZA:

Rispettare rigorosamente quanto espresso in etichettatura e nella scheda di sicurezza.

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.