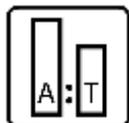


Scheda Tecnica

494.R7035

SINTOFLEX ZINC GRIGIO RAL 7035



1000 gr+
200 - 300 gr



20" - 24" FORD 4
a 20°C



Ø 1.4 - 1.8 mm
4-5 Atm



A 20°C: 24 - 36 ore
A 60°C: 60' - 70'

NATURA DEL PRODOTTO:

Primer anticorrosivo industriale ai fosfati di zinco a base di resine sintetiche oleofenoliche

Proprietà:

- Buon potere anticorrosivo
- Ottima rapidità di essiccazione
- Elevata aderenza su supporti metallici
- Buon potere riempitivo

CAMPI DI IMPIEGO:

Primer monocomponente anticorrosivo idoneo per lavori di carpenteria leggera e manufatti metallici di vario genere, consigliato per cicli in ambiente urbano, industriale e rurale.

FINITURE CONSIGLIATE:

Finiture Sintetiche, Sintetiche a rapida essiccazione, Nitro e Poliuretaniche.

PREPARAZIONE DEL SUPPORTO:

- Superfici ferrose:** Sabbiatura SA2, oppure accurata pulizia meccanica seguita da sgrassaggio con solventi.

PREPARAZIONE DEL PRODOTTO:

Comp. A:	494.R7035	100 parti in peso
Diluente (*):	D.434	20 - 30 parti in peso

(*): Mescolare accuratamente fino a colore e consistenza uniforme, quindi diluire fino alla viscosità desiderata con nostro **D.434**.

SPECIFICHE DEL PRODOTTO:

TIPO DI PRODOTTO	: Primer sintetico 1K	
ASPETTO DEL FILM	: Opaco	
COLORI	: Grigio RAL 7035	
PESO SPECIFICO	: 1,51 Kg/l ($\pm 0,05$)	
VISCOSITA' DI FORNITURA	: 14" (± 3) DIN 8 a 25°C	
SOLIDI IN VOLUME	: 49% (± 2)	
SOLIDI IN PESO	: 70% (± 2)	
ESSICCAZIONE A 20°C	: - Fuori polvere	: 10' – 15'
	: - Fuori impronta	: 2 ore
	: - in profondità	: 24 – 36 ore
	: - Essiccazione Forzata	: 60' – 70' a 60°C - 80°C
STRATI CONSIGLIATI	: 1 (mano incrociata)	
SPESSORE CONSIGLIATO	: 50 μm (*)	
RESA TEORICA	: 9,5 m ² /lt o 6,3 m ² /kg a 50 μm secchi	

(*) A spessori superiori potrebbero verificarsi problemi di indurimento in profondità e/o di rimozione in fase di sovra applicazione.

SPECIFICHE DI APPLICAZIONE:

-Vedi pittogrammi Pag.1

RIVERNICIABILITA':

Dopo 4/5 ore minimo

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