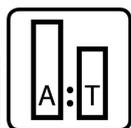


Scheda Tecnica

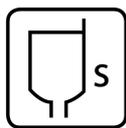
Serie 490

K.490

**SINTOFLEX INDUSTRIALE
FONDO R.E.**



1000 gr +
150 - 300 gr



20" - 25" FORD 4
a 20°C



Ø 1.4 - 1.8 mm
4 - 5 Atm
N° di mani 2



A 20°C: 24 - 36 ore
A 60°C: 60' - 70'

NATURA DEL PRODOTTO:

Antiruggine sintetica industriale caratterizzata da rapidissima essiccazione, buon potere riempitivo e buona adesione su acciaio.

CAMPI DI IMPIEGO:

Si utilizza come mano di fondo antiruggine nella verniciatura di macchine agricole, macchine movimento terra, veicoli industriali e più in generale per tutti i lavori di carpenteria su acciaio.
Riverniciabile con smalti a **rapida essiccazione poliuretani 2K e nitrosintetici**.

PREPARAZIONE DEL SUPPORTO:

Superfici ferrose: Sabbatura SA2, oppure accurata pulizia meccanica mediante carteggiatura o discatura, seguita da sgrassaggio con solventi.

PREPARAZIONE DEL PRODOTTO:

Comp. A:	K.490 + Paste Coloranti	100 parti in peso
Diluyente ⁽¹⁾ :	D.434 o D.525	15 - 30 parti in peso

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

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

SPECIFICHE DEL PRODOTTO:

TIPO DI PRODOTTO	: Monocomponente	
ASPETTO DEL FILM	: Opaco	
COLORI	: A scelta	
PESO SPECIFICO	: 1,45 Kg/l ($\pm 0,05$)	
VISCOSITÀ DI FORNITURA	: 15" (± 2) FORD 8 a 25°C	
RESIDUO SECCO	: 73% ($\pm 3\%$)	
ESSICCAZIONE A 20°C	: - <i>Fuori polvere</i>	: 10' - 15'
	: - <i>Secco al tatto</i>	: 1 - 2 ore
	: - <i>Essiccazione</i>	: 24 - 36 ore a 20°C
	: - <i>Essiccazione Forzata</i>	: 60' - 70' a 60°C - 80°C
STRATI CONSIGLIATI	: Una mano incrociata	
SPESSORE CONSIGLIATO	: 50 - 60 μm ⁽²⁾	
RESA TEORICA ⁽³⁾	: 11,4 m ² /lt o 7,4 m ² /kg a 50 μm secchi	

⁽²⁾ A spessori superiori potrebbero verificarsi problemi di indurimento in profondità e/o di rimozione in fase di sovra applicazione.

⁽³⁾ 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 +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.: 03/22