

*Scheda Tecnica*

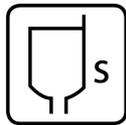
**Serie 533**

**K.533**

**NITROFAST INDUSTRIALE OPACO**



1000 gr +  
400 - 500 gr



15" - 17" FORD 4  
a 25°C



Ø 1.3 - 1.4 mm  
3.5 Atm  
N° di mani 2



Appassimento: 10' -15' a 20°C  
Indurimento: 24 ore a 20°C

**NATURA DEL PRODOTTO:**

Finitura opaca a base di resina alchidica e nitrocellulosa.

**CAMPI DI IMPIEGO:**

Uso generale, macchine utensili, macchine agricole, 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 del nostro fondo **SINTOFLEX serie 494 o 490**. Dopo 6/12 ore applicare lo smalto **NITRO**.

**Alluminio:** Carteggiatura seguita da sgrassaggio con solventi organici. Applicare una mano di **fondo epossidico serie 193 / 190 o fondo acrilico serie 793**.

**Lamiera zincata:** Applicare una mano di **fondo epossidico serie 193 o fondo acrilico serie 793**.

**PREPARAZIONE DEL PRODOTTO:**

Essendo le paste concentrate serie **P**. di limitata dispersibilità nelle resine nitro sintetiche, specie in mancanza di un agitatore, si consiglia di seguire la seguente procedura:

- Dosare in un contenitore le paste coloranti (eventuale neutro compreso) come riportato nella formulazione del programma Colortech
- Miscelare accuratamente le paste, anche manualmente, fino ad ottenere un colore uniforme
- Aggiungere il convertitore alla miscela di paste appena preparata (o aggiungere le paste premiscelate al convertitore prepesato) e miscelare subito nuovamente

Comp. A: **K.533 + Paste Coloranti** 100 parti in peso o volume

Diluente: **D.525 o D.535** 40 - 50 parti in peso o volume

**Compatibile con sistemi di applicazione elettrostatici.**

**SPECIFICHE DEL PRODOTTO:**

<b>TIPO DI PRODOTTO:</b>	Monocomponente
<b>ASPETTO DEL FILM:</b>	Opaco
<b>COLORI:</b>	A scelta
<b>PESO SPECIFICO:</b>	0,98 Kg/l ( $\pm 0,05$ )
<b>VISCOSITÀ DI FORNITURA:</b>	11" ( $\pm 2$ ) DIN 8 a 20°C
<b>CONTENUTO SOLIDO (IN PESO):</b>	40,5% ( $\pm 2\%$ )
<b>ESSICCAZIONE A 20°C:</b>	- Fuori polvere: 10' - 15' - Fuori impronta: 2h - 3h - Indurimento totale: 24h
<b>STRATI CONSIGLIATI:</b>	Una mano incrociata
<b>SPESSORE CONSIGLIATO:</b>	25 - 30 $\mu\text{m}$
<b>RESA TEORICA: (*)</b>	12 m <sup>2</sup> /Lt o 10,8 m <sup>2</sup> /Kg a 30 $\mu\text{m}$ secchi
<b>OPACITÀ:</b>	19 Gloss ( $\pm 2$ )
<b>RIVERNICIABILITÀ:</b>	Dopo 1h - 2h con lo stesso prodotto

(\*) 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.: 09/22**