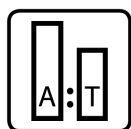


Scheda Tecnica

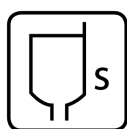
533.91100

NITROFAST NERO OPACO
SMALTO NITROSINTETICO INDUSTRIALE

RECORD
ITALIAN CAR REFINISHING



1000 ml +
400 - 500 ml



15" - 17" FORD 4
a 20°C



Ø 1.3 - 1.4 mm
2 - 3 Atm
N° di mani 2/3



20°C: 2h - 3h

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 EPOSSIDICO 2K serie **193** o **190**, oppure nostro SINTOFLEX serie **494** o **490**. Dopo 6/12 ore applicare lo smalto **NITRO**.
- Alluminio:** Sgrassaggio con solventi organici, seguito da carteggiatura. Applicare una mano di FONDO ESPOSSIDICO (serie **193** o **190**).
- Lamiera zincata:** Pretrattare con promotore di adesione **Z.030**. Applicare una mano di fondo epossidico **193**.

PREPARAZIONE DEL PRODOTTO:

Componente A :	533.91100	100 parti in peso
Diluyente :	D.525/D.535	40 - 50 parti in peso

Compatibile con sistemi di applicazione elettrostatici.

SPECIFICHE DEL PRODOTTO:

TIPO DI PRODOTTO:	Monocomponente
ASPETTO DEL FILM:	Opaco
COLORI:	Nero
PESO SPECIFICO:	1,03 Kg/l ($\pm 0,05$)
VISCOSITÀ DI FORNITURA:	22' DIN 8 a 25°C ($\pm 4''$)
CONTENUTO SOLIDO (IN PESO):	38% ($\pm 2\%$)
ESSICCAZIONE A 20°C:	- Fuori polvere: 15' - 20' - Fuori impronta: 2 - 3 h - Indurimento totale: 24 h
STRATI CONSIGLIATI:	Una mano incrociata
SPESSORE CONSIGLIATO:	30 - 40 μm
RESA TEORICA:	7 m ² /Kg-Lt a 40 μm secchi
RIVERNICIABILITÀ:	Dopo 1-2 ore, con lo stesso prodotto

NORME DI SICUREZZA:

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

CONDIZIONI DI STOCCAGGIO:

In confezioni integre e sigillate, mantenute a temperatura compresa tra +5 +30 °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