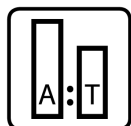
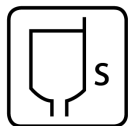


*Scheda Tecnica***984.90100****RESTYLER NERO****RECORD**
ITALIAN CAR REFINISHING1000 ml +
350 - 400 ml20 - 22" FORD 4
a 20°CØ 1.4 - 1.8 mm
2 - 3 Atm
N° di mani 220°C: 2 - 3 h
60°C: 15' - 20'**NATURA DEL PRODOTTO:**

È una vernice monocomponente a base di resine acriliche con effetto texturizzato, caratterizzata da buona adesione su materie plastiche, rapidità di essiccazione e buona resistenza agli agenti atmosferici.

CAMPI DI IMPIEGO:

Carrozzeria auto o carrozzeria industriale per ravvivare i paraurti in plastica (ABS, poliuretano rigido, policarbonato poliestere rinforzato con fibra di vetro) o in vetroresina scoloriti dal tempo.

PREPARAZIONE DEL SUPPORTO:

Il supporto deve essere privo di qualsiasi tipo di contaminante superficiale (unto, residui di cere o paste lucidanti ecc.), pertanto va trattato con adeguati metodi di pulizia.

Carteggiare se necessario e pulire nostro antisilicone **D.030**.

PREPARAZIONE DEL PRODOTTO:

Mescolare fino a colore e consistenza uniformi

Comp. A:	984.90100	100 parti in peso
Diluyente:	D.525/D.727	30 parti in peso

La diluizione è in funzione del grado di goffratura che si desidera ottenere.

SPECIFICHE DEL PRODOTTO:

TIPO DI PRODOTTO	: Monocomponente	
ASPETTO DEL FILM	: Opaco tex	
COLORI	: Nero	
PESO SPECIFICO	: 1,20 Kg/l ($\pm 0,05$)	
VISCOSITÀ DI FORNITURA	: 12" (± 2) a 20°C FORD 8	
RESIDUO SECCO	: 55% (± 2)	
V.O.C.	: 2004/42/CE-IIB (c)(540)540	
ESSICCAZIONE	: - <i>Fuori polvere</i>	: 5' - 10'
	: - <i>Essiccazione forzata ⁽¹⁾</i>	: 10' a 60°C – 70°C
STRATI CONSIGLIATI	: Due mani	
SPESSORE CONSIGLIATO	: 50 μ m	
RIVERNICIABILITÀ	: Dopo 2 - 3 ore a temperatura ambiente	

⁽¹⁾ Il prodotto essicca anche a temperatura ambiente.

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