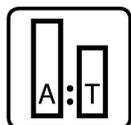
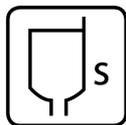


*Scheda Tecnica***571.70300****NITROLUX ALLUMINIO RUOTE****RECORD**
ITALIAN CAR REFINISHING1000 ml +
400 - 500 ml15" - 17" FORD 4
a 20°CØ 1.1 - 1.3 mm
2 - 3 Atm
N° di mani 2/3

Indurimento: 2 - 3 h a 20°C

NATURA DEL PRODOTTO:

Finitura lucida 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**) o di fondo acrilico **793.70701**.

Lamiera zincata: Applicare una mano di fondo epossidico **193**.

PREPARAZIONE DEL PRODOTTO:

Mescolare fino a colore e consistenza uniformi.

Diluire con il nostro diluente nitro **D.525**, fino a viscosità di 14" - 16" Ford 4 a 20°C.

SPECIFICHE DEL PRODOTTO:

TIPO DI PRODOTTO:	Monocomponente
ASPETTO DEL FILM:	Lucido
COLORI:	Argento
PESO SPECIFICO:	0,98 Kg/l ($\pm 0,10$)
VISCOSITÀ DI FORNITURA:	13' DIN 8 a 20°C ($\pm 2''$)
CONTENUTO SOLIDO (IN PESO):	39% ($\pm 2\%$)
V.O.C.	2004/42/CE-IIB (e)(840)840
ESSICCAZIONE A 20°C:	- Fuori polvere: 10' - 15' - Fuori impronta: 2 - 3 h - Indurimento totale: 24 h
STRATI CONSIGLIATI:	Due/tre mani
SPESSORE CONSIGLIATO:	30 - 40 μm
RESA TEORICA:	7,7 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