

29186 - NITRON HAMMER



1000 ml +
0-50ml



40-45° DIN4
20°C-on



Ø 1,8-1,9 mm
4,5 bar
rétegszám: 2



20° C-on:
Pormentes:
5 perc
Teljes száradás:
3 óra

TERMÉKLEÍRÁS

Nitro-kombi zománc ipari használatra, kovácsolt fedőbevonatokhoz javasoljuk.

FELHASZNÁLÁS

Nitro zománc általános használatra gépekhez, polcokhoz, eszközökhöz, és általában bármilyen vas felületekre.

JELLEMZŐK

- Különös küllem.
- Gyors száradás.
- A felület kis egyenetlenségeit képes elfedni.
- Nagyon jó tapadás acéllemezre.

FELÜLETELŐKÉSZÍTÉS

A következő felületekre hordható fel:

- SYNTOPRIMER
- SYNTOPRIMER ZINC
- KORROZIÓGÁTLÓ SZINTETIKUS TERMÉKEK (válasszon termék-skálánkból)
- FIX-O-DUR, vagy MONOPRIMER
- Acéllemezre közvetlenül, rozsdamentesítés és 00695 SOLVENTE ANTISILICONE SLOW-val való alapos zsírtalanítás után.

ALKALMAZÁS

Szórás.

Keverési arány:

	tömegben és térfogatban
NITRON HAMMER zománc	1000 rész
00825 DILUENTE UNIVERSALE (hígító)	0-50 rész

Az ezen adatlapon található információk jelenlegi legjobb tudásunkon alapulnak, és bár mindent megtettük az adatok valódiságának igazolására, nem vállalunk felelősséget semmilyen pontatlanságért.

EZEN TERMÉK CSAK UTCAI JÁRMŰVEK SZAKKÉPZETT DOLGOZÓK ÁLTAL TÖRTÉNŐ PROFESSZIONÁLIS FESTÉSÉRE ALKALMAS.

Szórási viszkozitás: 40-45" DIN 4
Fúvókaátmérő: 1,8-1,9 mm
Légnyomás: 4,5 bar
Rétegszám: 1 tónusadó réteg (5 perc száradás) + 1 nedves réteg
Javasolt bevonatvastagság: 30-40 μ
Elméleti kiadósság: 1kg keverék = 5 m² 30 μ -os réteg
1 l keverék = 5,5 m² 40 μ -os réteg
V.O.C. R.F.U. (25" DIN 4): 650 g/l

SZÁRADÁSI IDŐ

Levegőn szárítva 20 °C-on:

Pormentes: 3 perc

Ragadás-mentes: 5 perc

Teljes száradás: 3 óra

ADATLAPSZÁM: 0474-HU
FELÜLVIZSGÁLVA: 2001/12

Az ezen adatlapon található információk jelenlegi legjobb tudásunkon alapulnak, és bár mindent megtettük az adatok valóságának igazolására, nem vállalunk felelősséget semmilyen pontatlanságért.

EZEN TERMÉK CSAK UTCAI JÁRMŰVEK SZAKKÉPZETT DOLGOZÓK ÁLTAL TÖRTÉNŐ PROFESSZIONÁLIS FESTÉSÉRE ALKALMAS.