



Verniciatura Telai

CV 4.1

Impiego: verniciature telai
 Supporto: acciaio , acciaio zincato, 1 o 2 strati

Pre-trattamento	lavaggio – carteggiatura – lavaggio (vedi capitolo A4)		
Stuccatura	839-20 + 948-36;	100 : 3	Carteggiatura con P80 / P150

Sistema 1 strato

Smalto DTM

568-46 Smalto 68-	} 1:1	} 7 : 1 + 10-15%	Atrezzo :	pistola a gravità*
Catalizz. : 922-138 Diluyente : 352-216			Passate :	2 bagnato su bagnato
			Spessore:	70 - 100 µm
			Appassimento:	all'aria la notte intera o 30 min. a 60°C temperatura supporto.

Sistema 2 strati

Primer per telai

568-46 Smalto 68-	} 70:30	} 7 : 1 + 15-25%	Atrezzo :	pistola a gravità*
Catalizz. : 922-138 Diluyente : 352-216			Passate :	2 bagnato su bagnato
			Spessore:	60-70 µm
			Appassimento:	all'aria la notte intera o 30 min. a 60°C temperatura supporto.

Smalto

68-	} 4 : 1 : 1	Atrezzo :	pistola a gravità*
Catalizz. : 922-138 Diluyente : 352-216		Passate :	1½
		Spessore :	40 – 60 µm
		Essiccazione :	all'aria la notte intera 16 h a 20°C oppure 30 min. a 60°C

Osservazioni

Per riempire i solchi delle aree sabbiate è necessario raggiungere lo spessore del film sopra menzionato

* = per ulteriori dettagli sulle attrezzature vedere le Informazioni Tecniche

Avvertenze per la sicurezza

- Non si può escludere che questo prodotto contenga particelle <0,1 micron.
- I prodotti sono idonei per l'uso professionale o da parte di personale specializzato
- Durante la lavorazione osservare le norme vigenti sulla sicurezza e sui dispositivi di protezione individuale.