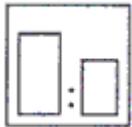
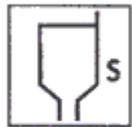


**433****SINTOFAST SATINE**1000 +  
150 - 20020''- 22'' FORD 4  
a 20 °CØ 1.4 – 1.8 mm  
4-5 Atm  
2 passesDessolvation. 20' a 20°C  
Cuisson 30' – 40' a 60°C**NATURE DU PRODUIT :**

Finition synthétique à base de résine Acrylique à séchage rapide.  
Très bon pouvoir couvrant et résistance aux agents atmosphériques Adhésion directe sur Fer

**DOMAINE D'APPLICATION :**

Pour le vernissage de tous types de structures et machines destinées à l'extérieures comme les machines agricoles, tracteur, grue, machine-outils.....

**PREPARATION DU SUPPORT :**

- Fer : Retirer soigneusement toute trace de rouille, graisse et humidité par un nettoyage mécanique minutieux suivi d'un dégraissage. Appliquer une couche de base ns. SINTOFLEX - séries 494 ou 490. Après 6-12 heures, appliquer la finition
- Aluminium : Ponçage suivi par un dégraissage avec des solvants organiques. Appliquer une couche d'apprêt époxy 193 ou 190.
- Tôle galvanisée. Pré-traiter avec un promoteur d'adhérence Z.030; Appliquer une couche d'apprêt époxy 193.

**PREPARATION DU PRODUIT :**

Laque :	<b>433.</b>	100 parties en poids
Diluant :	<b>D.525 o D.434</b>	15 – 20 parties en poids

**CARACTERISTIQUES DU PRODUIT :**

<b>TYPE DE PROUIT</b>	: Mono composant
<b>ASPECT DU FILM</b>	: Satiné
<b>COULEUR</b>	: A définir
<b>DENSITE</b>	: 1,30 Kg/L(± 0,05)
<b>VISCOSITE</b>	: 12" ford 8 a 25°C
<b>EXTRAIT SEC</b>	: 65% (± 2)
<b>SECHAGE</b>	: - <i>Hors poussière</i> : 20' – 30 - <i>Sec au touché</i> : 4 – 5 heures. - <i>Séchage forcé</i> : 30'-40' a 60°C.
<b>APPLICATION</b>	: Une passe croisée
<b>EPAISSEUR CONSEILLE</b>	: 30 - 40 microns.
<b>RENDEMENT THEORIQUE</b>	: 6 m <sup>2</sup> /Kg.
<b>RECOUVRABLE</b>	: Après 24 heures Ou mouillé sur mouillé

**NORME DE SECURITE:**

Se conformer rigoureusement aux indications données (sur l'étiquette et sur la fiche technique)

Les données et informations contenues dans cette déclaration sont basées sur notre expérience et des tests soigneux et tests de laboratoire. Mais puisque le processus de la peinture un ensemble d'opérations qui sont hors de notre contrôle, elles ne sont pas donc en aucune façon, aucune forme de garantie sur la performance finale du cycle.