

## URE-BLEND™ AGENTE PER SFUMATURE

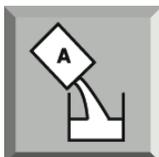
155.0010

### DESCRIZIONE PRODOTTO

L'Additivo per sfumature uretanico Ure-Blend™ 1K è un additivo per sfumature pronto per l'uso a spruzzo, usato per omogeneizzare i le zone d'unione nelle Finiture uretaniche 2K Sherwin-Williams selezionate. Ure-Blend™ è un additivo appositamente creato per i ritocchi con sfumature invisibili, quando non è necessaria la riparazione dell'intero pannello.



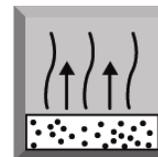
NON SGRASSARE  
il trasparente/ la finitura



Prodotto pronto all'uso



1,3 mm  
pressione al calcio 1,5 Bar



Bagnato su Bagnato -con tecnica di  
appassimento limitato

### SUPPORTO

Finiture Originali, smalti di riparazione.

### SISTEMI DI FINITURE COMPATIBILI

Trasparenti Ure-Flex e Finiture uretaniche 2K.

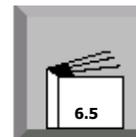
### PREPARAZIONE DELLA SUPERFICIE

1. Si consiglia di pulire i pannelli adiacenti o le zone di sfumatura con acqua e detergente, utilizzando poi l'apposito Pulitore di Superfici Sherwin Williams.
2. Usando un tampone di nylon giallo oro, strofinare con gel abrasivo liquido. Strofinare e carteggiare ben oltre la zona dove finisce la sfumatura del trasparente. Risciacquare accuratamente con acqua pulita.
3. Ripulire tutta la zona con l'apposito pulitore di superfici Sherwin Williams.
4. Mascherare il/i pannello/i adiacente/i con carta per mascheratura. Lasciare scoperta soltanto la zona di riparazione.

### APPLICAZIONE DELLA SFUMATURA

Metodo a DUE PISTOLE con 155.0010 URE-BLEND Agent.

1. Applicare la prima mano di trasparente oltre la zona di riparazione di base.
2. Applicare la seconda mano di trasparente oltre la zona di applicazione della prima mano.
3. Utilizzando un'altra pistola a spruzzo, soltanto con 155.0010 Ure-Blend, applicare soltanto una quantità di solvente per sfumature sufficiente per omogeneizzare i bordi delle due zone. NON AGGIUNGERE 155.0010 al trasparente, prima di usare il 155.0010 come solvente per sfumature.
4. Una volta trattata completamente la zona di riparazione, lucidare leggermente con una spugnetta per togliere eccessi di fumo, eliminare i graffi o aumentare la brillantezza.



## **ESSICCAZIONE**

---

Fuori polvere 1-3 minuti a 20°C.  
Essiccazione per lucidatura Dopo che la zona di riparazione è stata completamente trattata.

## **AEROGRAFI**

---

Aerografo HVLP: 1,3 mm  
Pressione: pressione al calcio 1,5 bar.

Aerografo ad alto trasferimento: 1,2 - 1,3 mm  
Pressione: pressione al calcio 1,8 bar.

## **PULIZIA DEGLI ATTREZZI**

Pulire accuratamente gli attrezzi con Pulitore Attrezzature 262.0940.

## **DATI TECNICI**

---

### ■ **Confezioni**

1 l

### ■ **Stoccaggio**

36 mesi in confezione integra e in luogo fresco e asciutto (18° - 20°C)

### ■ **VOC**

824 g/l di prodotto pronto all'uso; finiture speciali (< 840 g/l)

### ■ **Peso specifico**

860 ± 10 g/l

### ■ **Resa teorica**

12 - 13 m<sup>2</sup>/l a 12.5μ di prodotto pronto all'uso

## **PRECAUZIONI DI SICUREZZA**

---

### **SOLO PER USO PROFESSIONALE.**

- Utilizzare un appropriato Equipaggiamento Protettivo Personale durante la preparazione e la verniciatura.
- Leggere l'etichetta, le istruzioni per l'uso e la Scheda di Sicurezza prima dell'uso.
- Requisiti per l'etichettatura.

## **REQUISITI PER L'ETICHETTATURA**

---

Il prodotto è etichettato in conformità con la Direttiva 2004/42/CE e contiene il pittogramma della Scheda Tecnica codificata come segue:

**2004/42/IIB(e)(840)824**

Il valore limite europeo per questo prodotto (Finiture: IIB e) è max 840 g/l di VOC pronto all'uso. Il contenuto di VOC di questo prodotto è max 824 g/l di VOC pronto all'uso.

I nostri prodotti e le nostre tecniche sono frutto di anni di ricerche e di studio sia a livello di pratica che di laboratorio, comunque i risultati derivanti dall'applicazione di questi non coinvolgono la nostra responsabilità, essendo evidente l'imponderabilità dei fattori che possono influenzare i risultati definitivi. Per qualsiasi informazione, rivolgersi ai nostri Servizi Tecnici.