

SCHEDA TECNICA UTILIZZO MOLE PER LA LEVIGATURA DELLE VERNICI			
TIPO DI VERNICE	QUANTITA'	PRIMA RUOTA	SECONDA RUOTA
IMPREGNANTI NITRO	1 MANO	FLAP RACS BLAU	FLAP TBM/S SF
		FLAP RACS VERDE	FLAP TBM/S UF
		FLAP TBM S/VF	FLAP TBM/S SF
VERNICI E LACCHE NITRO	1 MANO; 2 MANI O PIU'	FLAP TBM/A VF STRONG IMP.	FLAP TBM/S SF
		FLAP RACS VERDE IMP.	FLAP TBM/S UF
		RUOTA MISTO CARTA	RUOTA MISTO CARTA
		CA150+TBM	CA320+TBM
POLIURETANO PORO APERTO	1 MANO O 2 MANI	FLAP RACS BLAU	FLAP TBM/S SF
		FLAP RACS VERDE	FLAP TBM/S UF
		FLAP TBM S/VF	FLAP TBM/S SF
		FLAP TBM/A VF STRONG IMP.	FLAP TBM/S SF
		FLAP RACS VERDE IMP.	FLAP TBM/S UF
		RUOTA MISTO CARTA	RUOTA MISTO CARTA
POLIURETANO PORO CHIUSO	3 MANI, 4 O 6 MANI	CA150+TBM	CA320+TBM
		SCV 100	SCV 220
		SCV 220	SCL 280
		SIC/UP 220	SIC/UP 280
		FAB S/SUPER FINE	FLAP TBM/S UF
		FAB S/VERY FINE	FLAP TBM/S SF
		RUOTA MISTO CARTA	RUOTA MISTO CARTA
GESSO SINTETICO (TRAFILA)	QUANTITA' NECESSARIA	CA100+R/B	CA220+TBM
		FLAP TBM/A VF STRONG IMP.	FLAP TBM/S SF
		FAB S/SUPER FINE	FLAP TS 609 S
		FAB S/FINE	FLAP DF/NCS IMP/O
		SCV 220	SCL 280
		SCL 220	FLAP TBM/S SF
		SIC/UP 220	SIC/UP 280
		FLAP DF/NOA IMP/O	FLAP TBM/S SF
UV ACRILICO	1 MANO; 2 MANI O PIU'	FLAP DF/NCS IMP/O	FLAP TBM/S UF 600
		SIC/P 100	SIC/P 220
POLIESTERE	QUANTITA' NECESSARIA		
PATINA ALL'ALCOL	1 MANO	FLAP TS 609 S	
		FLAP TBM/S VF	
		FLAP TBM/S UF	
		FLAP TBM/A VF STRONG IMP.	
PATINA ALL'ACQUA	1 MANO	FLAP TS 609 S	
		FLAP TBM/S VF	
		FLAP TBM/S UF	
PATINA A SOLVENTE	1 MANO	FLAP TBM/S VF	
		FLAP TBM/S F	
		FLAP TBM/S M	

Le combinazioni sopra riportate possono cambiare a seconda se la macchina, su cui vengono montate le mole, lavora con o senza i nastri.