

FICHA TECNICA

RODILLO MASTDER DE FELPA INDUSTRIAL VERDE

Referencia 312.

MASTDER ® es una marca registrada de Rodillos Mastder Ltda. Cada uno de sus productos tiene el respaldo y la garantía que han caracterizado a los productos Mastder, hechos en la Republica de Colombia.

1. ESTRUCTURA: ESTRUCTURA PLASTICA DE 180 MM DE LARGO POR 110 MM DE ANCHO, COLOR ROJO RESISTENTE AL USO

2. CILINDRO: ESTRUSION DE TUBO PLASTICO EN POLIETILENO DE ALTA. EN LOS EXTREMOS DEL TUBO LLEVA DOS TAPAS PLASTICAS.

3. FELPA: INDUSTRIAL EN COLOR VERDE, EXCLUSIVA DE LA MARCA.

3.1 COMPOSICION: FIBRAS ACRILICAS DE DIFERENTES CALIBRES Y TAMAÑOS

3.2 BENEFICIOS: MAYOR ALMACENAMIENTO DE PINTURAS QUE SE TRADUCE EN UN MAYOR RENDIMIENTO EN LAS APLICACIONES., MEJORES TERMINADOS. BAJO NIVEL DE SALPICADURAS. LIBRE DE EXCESOS DE FIBRAS. MAYOR RESILIENCIA (VUELVE A SU ESTADO ORIGINAL)

3.3 DIMENSIONES:

- ALTURA: 220 mm. - ANCHO: 3,5 “ (9 cm).

4. AREAS DE APLICACIÓN: INTERIORES Y EXTERIORES ARQUITECTONICOS E INDUSTRIALES.

5. LUGARES: IDEAL PARA LA APLICACIÓN DE PINTURAS EN CUALQUIER LUGAR O ESPACIO.

6. SUPERFICIES: ADECUADO PARA CUALQUIER TIPO DE SUPERFICIE (LISAS, ASPERAS, SEMI-ASPERAS); PAREDES, PISOS, METALES, TECHOS Y CIELOS RASOS.

7. DURABILIDAD: LA VIDA UTIL DE UN RODILLO COMO HERRAMIENTA DE TRABAJO DEPENDERA DE UN BUEN PROCESO DE LAVADO LUEGO DE CADA APLICACIÓN.

8. INDICACIONES:

8.1 USO: NO SOBRECARGAR EL RODILLO CON PINTURA, PARA ASI OBTENER PELICULAS MAS UNIFORMES. SE RECOMIENDA LA UTILIZACION DE LA CUBETA O LA REJILLA PARA RETIRAR EL EXCESO DE PINTURA.

8.2 MANTENIMIENTO: DEPENDE DEL TIPO DE BASE QUE TENGA LA PINTURA;

8.2.1 PARA PINTURAS A BASE DE AGUA, PRELAVAR CON JABON Y AGUA CALIENTE, LUEGO ENJUAGAR CON AGUA FRIA HASTA ELIMINAR TOTALMENTE LOS EXCESOS DE PINTURA Y FINALMENTE SECARLO.

8.2.2 PARA PINTURAS A BASE DE ACEITE, SUMERGIR EL RODILLO EN DISOLVENTE, GASOLINA O THEENER HASTA REMOVER LOS EXCESOS DE PINTURA, LUEGO ENJUGAR CON ABUNDANTE AGUA Y FINALMENTE DEJARLO SECAR.

9. GARANTIA: SUJETA A LAS MATERIAS PRIMAS UTILIZADAS EN EL PROCESO DE PRODUCCION DEL PRODUCTO.

10. EMPAQUE: BOLSA EN POLIPROPILENO.