

711

ACRILGRIP LUCIDO



1000 +
330 +
150 - 200



18"- 22" FORD 4
a 20 °C



Ø 1.4 – 1.8 mm
4-5 Atm
N° di mani 2



Appassi. 15' a 20 °C
A 70 °C: 40' – 50'

NATURA DEL PRODOTTO:

Finitura acrilica bicomponente a base di resine acriliche ossidrilate ed addotto isocianico alifatico da miscelare al momento dell'uso.

Questa finitura di aspetto lucido è caratterizzata da proprietà di elevata adesione su vari supporti metallici.

CAMPI DI IMPIEGO:

Finitura di elevata qualità; Particolarmente indicata nei settori macchine utensili, operatrici, agricole, arredamento, componenti d'arredo e materie plastiche. Può essere utilizzato direttamente sul supporto (ferro, alluminio, lamiera zincata), in quanto dotato di ottima adesione generale.

PREPARAZIONE DEL SUPPORTO:

- Superfici ferrose:

Manufatti esposti all'esterno: per ottenere adeguate protezioni anticorrosive si consiglia di applicare una mano di fondo epossido serie 193 e acrilico serie 793.

Manufatti all'interno: pretrattamento con idonei prodotti decapanti o in alternativa carteggiatura seguita da sgrassaggio con solventi.

-Ferro zincato a caldo:

Pretrattamento con promotore di adesione (ns. **Z.030**) o con passivanti.

-Lamiere elettrozincate:

Pagliettare con Scotch Brite rosso e sgrassare con solventi.

-Alluminio:

Pulizia meccanica mediante carteggiatura, seguita da sgrassaggio con solventi.

-Resine termoindurenti:

Sgrassaggio con solventi.

-ABS:

Sgrassaggio con solventi, idonei.

SCHEDA TECNICA APPLICATIVA

PREPARAZIONE DEL PRODOTTO:

		<u>In peso</u>
Componente A:	711. (+ Paste coloranti)	100 parti
Catalizzatore:	CZ.265 o CZ.777	33 parti
Diluyente:	D.737	10 - 25 parti

Mescolare accuratamente fino a colore e consistenza uniformi.

Diluire con ns. diluyente **D.737** (ca. 20% in peso sul comp. A), fino alla viscosità di 16" - 18" Ford 4 a 20 °C.

SPECIFICHE DEL PRODOTTO:

TIPO DI PRODOTTO	: Bicomponente.	
ASPETTO DEL FILM	: Lucido.	
COLORI	: A scelta.	
PESO SPECIFICO Comp. (A)	: 1,12 Kg/l ($\pm 0,05$)	
VISCOSITA' DI FORNITURA	: 17" \pm 3 Ford 8 A 20 °C	
RESIDUO SECCO	: 58% (± 2)	
ESSICCAZIONE	: - <i>Fuori polvere</i>	: 15' a 20 – 25 °C
	: - <i>Essiccazione Forzata</i>	: 40' – 50' a 70 °C.
STRATI CONSIGLIATI	: Una mano incrociata.	
SPESSORE CONSIGLIATO	: 40-50 micron.	
POT- LIFE A 20° C	: 3 ore. A temperatura superiore il pot-life diminuisce.	

NOTE:

Per ottenere le migliori resistenze chimiche ed elevate durezza, è possibile procedere con essiccazione in forno 100 °C - 110 °C per 30 minuti.

Per migliorare l'adesione su supporti metallici "critici" consigliamo l'aggiunta di **Z.287** in misura del 3% sul componente A.

RIVERNICIABILITA':

Bagnato su bagnato entro 30 minuti oppure dopo indurimento completo; in questo caso è consigliata una leggera carteggiatura del film.

NORME DI SICUREZZA:

Rispettare rigorosamente quanto espresso in etichettatura e nella scheda di sicurezza.

I dati e le informazioni contenute nella presente scheda sono frutto della nostra esperienza e di accurate prove e test di laboratorio. Essendo tuttavia il processo di verniciatura un insieme di operazioni che esulano dal nostro controllo, essi non costituiscono pertanto, in nessun modo, alcuna forma di garanzia sulle prestazioni finali del ciclo stesso.
