

**719.90900****PLASTIKGRIP BIANCO (COLORABILE)**1000 +  
150 +  
150 - 20018"- 22" FORD 4  
a 20 °CØ 1.4 – 1.7 mm  
4-5 Atm  
N° di mani 2Appassi. 15' a 20 °C  
A 70 °C: 50' – 60'**NATURA DEL PRODOTTO:**

Smalto bi componente bianco, a base di resine acriliche ossidrilate ed addotto isocianico alifatico da miscelare al momento dell'uso.

Questo prodotto di aspetto semiopaco è caratterizzato da elevata copertura, resistenza all'esterno ed eccezionale adesione su vari supporti sia in materiale plastico che in metallo.

**CAMPI DI IMPIEGO:**

Finitura di elevata qualità; Indicato soprattutto per la verniciatura diretta di supporti plastici (ABS, ABS+PC, PUR, PU, PF), e anche di metalli quali acciaio, acciaio zincato, ottone, Zama.

Consigliato anche per applicazioni su vetro, soprattutto se da esporre all'esterno; vista la varietà di vetri presenti sul mercato, è sempre consigliata una prova preliminare per testare l'adesione.

**719.90900 ha una resa colorimetrica controllata pertanto può essere utilizzato come base bianca colorabile fino ad un massimo di 5% di paste P. per la realizzazione di tinte pastello.**

**PREPARAZIONE DEL SUPPORTO:**

-Resine termoidurenti (PU, PF): Sgrassaggio con solventi.

-ABS, ABS+PC: Sgrassaggio con solventi idonei.

-PP: Fiammatura e/o primer 66003 o 66099 se necessario (1)

-Metalli in genere: Sgrassaggio con solventi seguito da carteggiatura o pagliettatura.

(1)

Normalmente non è necessario applicare il primer, tuttavia, data la grande varietà di PPe sulle miscele presenti sul mercato, si consiglia di fare delle prove preliminari prima di passare a produzioni su larga scala.

**PREPARAZIONE DEL PRODOTTO:**

		<u>In peso</u>
Componente A:	<b>719.90900</b> Plastikgrip bianco	100 parti
Componente B:	<b>CZ.265</b>	15 parti ( <u>oppure 20 parti</u> <sup>(1)</sup> )
In alternativa:	<b>CZ.711</b> <sup>(2)</sup>	20 parti

<sup>(2)</sup> L'uso del CZ.265 e del CZ.711 al 20% in peso, è consigliato se la finitura è usata a manounica. Così facendo, si ottengono maggiori durezza, resistenze chimiche e resistenze ai solventi. Con queste catalisi però si avrà un lieve aumento della brillantezza finale (2 – 4 Gloss).

Diluire con ns. diluente **D.737 - D.219** (ca. 20% in peso su A) fino alla viscosità di 18" - 22 Ford 4 a 20° C.

**SPECIFICHE DEL PRODOTTO:**

<b>TIPO DI PRODOTTO</b>	: Bicomponente.	
<b>ASPETTO DEL FILM</b>	: Semiopaco.	
<b>COLORI</b>	: Bianco controllato.	
<b>PESO SPECIFICO (Comp. A)</b>	: 1,35 Kg/l ( $\pm 0,05$ )	
<b>VISCOSITA' DI FORNITURA</b>	: 15" Ford 8 ( $\pm 2$ ) A 25°C	
<b>RESIDUO SECCO (Comp. A)</b>	: 66% ( $\pm 2$ )	
<b>ESSICCAZIONE</b>	: - <i>Fuori polvere</i>	: 15' a 20 – 25 °C
	: - <i>Essiccazione Forzata</i>	: 50' – 60' a 70 °C.
<b>STRATI CONSIGLIATI</b>	: Una mano incrociata.	
<b>OPACITA'</b>	: 30 Gloss ( $\pm 2$ ) (se applicato come mano unica a finire).	
<b>SPESSORE CONSIGLIATO</b>	: 30-40 micron.	
<b>POT- LIFE A 20° C</b>	: 4 ore. A temperatura superiore il pot-life diminuisce.	

**RIVERNICIABILITA':**

Bagnato su bagnato entro 1 ora, oppure dopo 8 ore minimo e non oltre le 36 ore.

Dopo l'indurimento completo del film è necessario carteggiare leggermente prima di procedere alla riverniciatura.

**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.*