

792.90900

ANCHOR BIANCO – FONDO ACRILICO 2K



1000 +
100 +
400 - 500



17"- 19" FORD 4
a 20 °C



Ø 1.4 – 1.6 mm
4-5 Atm
N° di mani 2



Appassi. 20 °C: 10'
A 60 °C : 30' – 40'

NATURA DEL PRODOTTO:

Fondo a base di resina acrilica ed addotto isocianico da mescolare al momento dell'uso.

CAMPI DI IMPIEGO:

Fondo acrilico industriale, dotato di notevole rapidità di essiccazione, assenza di calo e di assorbimento dello smalto sovrapplicato. **Caratterizzato** da ottima adesione generale su materie plastiche di varia natura, fra cui: **ABS, ABS – PC, PMMA, Nylon caricato** ⁽¹⁾ (**PA6 – GF > 30%**), **PUR** e **PVC** rigido.

⁽¹⁾ Data la grande varietà di bland **PA6-GF** presenti sul mercato, si consiglia sempre di eseguire delle prove preliminari prima di procedere con la produzione!

PREPARAZIONE DEL SUPPORTO:

- **ABS/PC, ABS, PUR, PVC, PA6-GF, PMMA:** Sgrassaggio con solventi o detersivi idonei.

PREPARAZIONE DEL PRODOTTO:

Mescolare accuratamente il componente A fino a colore e consistenza uniformi. Miscelare poi con il componente B nel rapporto sotto indicato.

In peso

Comp. A:	792.90900	100 parti
Comp. B:	HD431003	10 parti
Oppre ⁽²⁾	20102	10 parti
Diluente	D.737	40 - 50 parti

⁽²⁾ **Consigliato per la verniciatura di PA6-GF**

SPECIFICHE DEL PRODOTTO:

TIPO DI PRODOTTO	: Bicomponente.	
ASPETTO DEL FILM	: Opaco.	
COLORI	: Bianco	
PESO SPECIFICO Comp. (A)	: 1,75 Kg/l ($\pm 0,05$)	
VISCOSITA' DI FORNITURA	: 24" (± 3) ford 8 a 25 °C	
RESIDUO SECCO (A)	: 61% (± 2)	
ESSICCAZIONE	: - <i>Fuori polvere</i>	: 10' a 20 – 25 °C
	: - <i>Essiccazione Forzata</i>	: 30' – 40' a 60 °C
STRATI CONSIGLIATI	: Due mani.	
SPESSORE CONSIGLIATO	: 30 - 50 microns ⁽³⁾ .	
POT- LIFE A 20° C	: 2 ore. A temperatura superiore il pot-life diminuisce.	

⁽³⁾ **Attenersi scrupolosamente all'intervallo degli spessori consigliato!**

RIVERNICIABILITA':

Dopo minimo 30' a 60 °C oppure dopo 4 ore a temperatura ambiente (25 °C) con Base Coat nostra serie 374 oppure pastelli nostra serie 211 – 711 – 7H1.

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.