

Fiche technique

711.90900

ACRILGRIP BRILLANT BLANC



1000 g +
250 gr +
200 - 300 gr



18" - 20" FORD 4
à 20 °C



Ø 1,4 à 1,8 mm
4 - 5 Atm
Nb de couches 2



A 20°C 15
A 70°C 40' - 50'

NATURE DU PRODUIT :

Finition acrylique bi-composante à base de résines acryliques hydroxylées et d'adduct d'isocyanate aliphatique à mélanger au moment de l'utilisation.

Cette finition brillante se caractérise par des propriétés de couverture et d'adhérence élevées sur divers supports métalliques et une excellente résistance aux intempéries et à la lumière.

CHAMPS D'APPLICATION :

Finition de haute qualité, particulièrement adaptée aux machines-outils, machines agricoles, meubles, composants de meubles et matières plastiques. Caractérisé par une couverture élevée et un séchage rapide. Peut être utilisé directement sur le support (fer, aluminium, tôle galvanisée) car présente une excellente adhérence générale.

711.90900 a un rendement colorimétrique contrôlé et peut donc être utilisé comme base blanche colorable jusqu'à un maximum de 5% de pâte P. pour la production de teintes pastel.

PRÉPARATION DU SUPPORT :

Surfaces ferreuses : Sablage SA2, ou nettoyage mécanique approfondi suivi d'un dégraissage aux solvants, après application d'un primaire époxy série **190** ou **193**. Pour les supports en acier destinés à un usage intérieur, il peut également être appliqué directement sans apprêt.

Fer galvanisé : Traitement avec des agents de passivation appropriés ou dégraissage avec des solvants suivi d'un léger décapage avec scotch-brite.

Aluminium : Dégraissage avec des solvants, suivi d'un décapage en frottant ou d'un ponçage soigné.

Zamak : Tumbling suivi d'un dégraissage aux solvants.

Résines thermodurcissables : Dégraissage aux solvants.

ABS : Dégraissage avec des solvants appropriés.

PP : Flammage.

⁽¹⁾ Normalement, il n'est pas nécessaire d'appliquer un primaire, mais en raison de la grande variété de PP et de ses mélanges sur le marché, il est conseillé de faire quelques essais préliminaires avant de passer à la

production à grande échelle.

PRÉPARATION DU PRODUIT :

| | | |
|---------------|--------------------------------|--------------------|
| Composant A : | 711.90900 | 100 pièces |
| Composant B : | CZ.265 ou CZ.777 | 25 pièces |
| Diluent : | D.737 | 20 - 30 pièces (*) |

(*) Mélanger soigneusement jusqu'à obtenir une couleur et une consistance uniformes Diluer avec nos diluants **D.737** (env. 20% - 30% en poids sur A) jusqu'à la viscosité de 18" - -20" Ford 4 à 20°C.

CARACTÉRISTIQUES DU PRODUIT :

| | | |
|------------------------------------|---|--------------------|
| TYPE DE PRODUIT | : Bi-composant | |
| ASPECT DU FILM | : Brillant | |
| COULEURS | : Blanc | |
| POIDS SPÉCIFIQUE Comp. (l) | : 1,30 Kg/l (± 0,05) | |
| VISCOSITÉ DE LIVRAISON | : 12" ±2 DIN 8 à 25°C | |
| MATIÈRE SÈCHE | : 67% (± 2) | |
| SÉCHAGE | : - <i>Hors poussière</i> | : 10' à 20 - 25°C |
| | : - <i>Sans contact</i> | : 4 heures |
| | : - <i>Séchage forcé</i> | : 40' - 50 à 70 °C |
| COUCHES RECOMMANDÉE | : Une couche croisée | |
| ÉPAISSEUR RECOMMANDÉ | : 40 - 50 microns | |
| VIE EN POT (POT-LIFE) A 20' | : 4 heures. La vie en pot diminue avec des températures élevées | |
| RENDEMENT THÉORIQUE | : 9,5 m ² /Lt ou 7,8 m ² /Kg à 50 microns lorsque c'est sec | |

RECOUVRABILITÉ :

Dans les 8 heures. Après le durcissement complet, un léger ponçage du film est recommandé.

NORMES DE SÉCURITÉ :

Respectez scrupuleusement l'étiquetage et la fiche de données de sécurité.

CONDITIONS DE STOCKAGE :

Le local de stockage doit être sec et la température comprise entre + 10°C et + 35°C.

Les données et les informations contenues dans cette fiche sont le résultat de notre expérience, essais et tests précis en laboratoire. Cependant, le processus de peinture étant un ensemble d'opérations indépendantes de notre volonté, elles ne constituent donc, en aucune manière, aucune forme de garantie sur l'exécution finale du cycle lui-même.