

*Fiche technique*

**719.90900**

**MULTIGRIP - ACRYLIQUE BASE BLANC**



1000 g +  
150 gr +  
150 - 200 gr



18" - 22" FORD 4  
à 20 °C



Ø 1.4 - 1.7 mm  
4 à 5 Atm  
Nb de couches 2



Évapor. 15' à 20 °C  
A 70 °C 50' - 60'

**NATURE DU PRODUIT :**

Laque blanche à deux composants, à base de résines acryliques hydroxylées et de produit d'addition d'isocyanate aliphatique, à mélanger au moment de l'utilisation.

Ce produit à l'aspect semi-mat se caractérise par un haut pouvoir couvrant, une résistance à l'extérieur et une adhérence exceptionnelle sur divers supports, tant en plastique qu'en métal.

**CHAMPS D'APPLICATION :**

Finition de haute qualité ; Particulièrement adapté au revêtement direct des supports plastiques (ABS, ABS+PC, PUR, PU, PF), et des métaux tels que l'acier, l'acier galvanisé, le laiton, le zamak.

Également conseillé pour les applications sur le verre, en particulier s'il est exposé à l'extérieur. Vu la variété de verres sur le marché, un essai préliminaire est toujours recommandé pour tester l'adhérence.

**719.90900 ha 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 :**

**Résines thermodurcissables (PU, PF) :** Dégraissage aux solvants.

**ABS, ABS+PC :** Dégraissage avec des solvants appropriés.

**PP :** Flammage et/ou apprêt 66003 ou 66099, si nécessaire <sup>(1)</sup>.

**Métaux en général :** Dégraissage avec des solvants, suivi d'un décapage en frottant ou d'un ponçage.

<sup>(1)</sup> 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 :	<b>719,90900</b>	100 parties en poids
Composant B :	<b>CZ.265</b>	15 pièces en poids <u>(ou 20 pièces <sup>(2)</sup>)</u>
Comme alternative :	<b>CZ.711 <sup>(2)</sup></b>	20 parties en poids

<sup>(2)</sup> L'utilisation de **CZ.265** et de **CZ.711** à 20 % en poids est recommandée si la couche de finition est utilisée en une seule couche.

Il en résultera une dureté, une résistance chimique et une résistance aux solvants plus élevées. Avec ces catalyses, cependant, il y aura une légère augmentation de la brillance finale (2 - 4 gloss).

Diluer avec nos diluants **D.737 - D.219** (env. 20% - 20% en poids sur A) jusqu'à la viscosité de 18" - -20" Ford 4 à 20°C.

## **CARACTÉRISTIQUES DU PRODUIT :**

<b>TYPE DE PRODUIT</b>	: Bi-composant
<b>ASPECT DU FILM</b>	: Semi-opaque
<b>COULEURS</b>	: Blanc contrôlé
<b>POIDS SPÉCIFIQUE (Comp. A)</b>	: 1,44 Kg/l (± 0,05)
<b>VISCOSITÉ DE LIVRAISON</b>	: 13" (± 2") DIN 8 à 25°C
<b>MATIÈRE SÈCHE (Comp. A)</b>	: 68% (± 2)
<b>SÉCHAGE</b>	: - <i>Hors poussière</i> : 15' à 20 - 25 °C
<b>SÉCHAGE</b>	: - <i>Sans contact</i> : 3 heures
	: - <i>Séchage forcé</i> : 50' - 60' à 70 °C
<b>COUCHES RECOMMANDÉES</b>	: Une couche croisée
<b>OPACITÉ</b>	: 30 Gloss (± 2) (si appliqué en une seule couche de finition)
<b>ÉPAISSEUR RECOMMANDÉE</b>	: 40 - 50 microns
<b>VIE EN POT (POT-LIFE) A 20°</b>	: 4 heures. La vie en pot diminue avec des températures élevées
<b>RENDEMENT THÉORIQUE</b>	: 9,2 m <sup>2</sup> /Lt ou 6,8 m <sup>2</sup> /Kg à 50 microns lorsque c'est sec

## **RECOUVRABILITÉ :**

Mouillé sur mouillé dans l'heure qui suit, ou après 8 heures minimum et pas plus de 36 heures.  
Après le durcissement complet du film, il est nécessaire de poncer légèrement avant de repeindre.

## **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.*

Rév. : 03/22