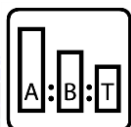


Fiche technique

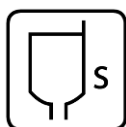
Série 711

K.711

ACRILGRIP BRILLANT



1000 g +
330 gr +
150 - 200 gr



18" - 22" FORD 4
à 20 °C



Ø 1.4 – 1.8 mm
4 à 5 Atm
Nb de couches 2



Évaporation 15' à 20°C.
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 d'aspect brillant se caractérise par une adhérence exceptionnelles sur divers supports métalliques.

CHAMPS D'APPLICATION :

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

PRÉPARATION DU SUPPORT :

- **Surfaces ferreuses :** Articles exposés à l'extérieur : afin d'obtenir une protection anticorrosion adéquate, nous recommandons d'appliquer une couche de fond **époxy série 193** et **acrylique série 793**.
Articles d'intérieur : prétraitement avec des produits de décapage appropriés ou alternativement ponçage suivi d'un dégraissage aux solvants.
- **Fer galvanisé à chaud :** Pré-traitement avec promoteur d'adhésion (notre **Z.030**) ou avec des agents de passivation.
- **Tôles électro galvanisées :** Frotter avec du ScotchBrite rouge et dégraisser aux solvants.
- **Aluminium :** Nettoyage mécanique par ponçage, suivi d'un dégraissage aux solvants.
- **Résines therm durcissables :** Dégraissage aux solvants.
- **ABS:** Dégraissage avec des solvants appropriés.

PRÉPARATION DU PRODUIT :

Composant A :	K.711 + Pâtes Colorantes	100 part
Composant B :	CZ.265 ou CZ.777	33 part
Diluent :	D.737	10 - 25 part

Mélanger soigneusement jusqu'à obtenir une couleur et une consistance uniformes.

Diluer avec notre diluant **D.737** (env. 20% en poids sur le Composant A) jusqu'à la viscosité de 16" - 18" Ford 4 à 20°C.

CARACTÉRISTIQUES DU PRODUIT :

TYPE DE PRODUIT	: Bi-composant
ASPECT DU FILM	: Brillant
COULEURS	: Au choix
DENSITÉ Comp. (A)	: 1,01 Kg/l (± 0,05)
VISCOSITÉ	: 17" (± 3") Ford 8 à 20°C
MATIÈRE SÈCHE	: 58 % (± 2 %)
SÉCHAGE	: - <i>Hors poussière</i> : 15' à 20°C – 25°C : - <i>Séchage forcé</i> : 40' – 50' à 70°C
COUCHES RECOMMANDÉES	: Une couche croisée
ÉPAISSEUR RECOMMANDÉE	: 40-50 µm
VIE EN POT (POT-LIFE) A 20 °C	: 3 heures. La vie en pot diminue avec des températures élevées
RENDEMENT THÉORIQUE ⁽¹⁾	: 10,6 m ² /l o 8,7 m ² /Kg à 50 µm lorsque c'est sec

⁽¹⁾ En ratio 70-30 avec P.900.

REMARQUES :

Pour une meilleure résistance chimique et une dureté élevée, on peut procéder à un séchage au four à 100°C - 110°C pendant 30 minutes.

Pour améliorer l'adhérence sur les substrats métalliques "critiques" tels que les tôles galvanisées, nous recommandons l'ajout de **Z.287** à 3 - 4 % sur le Composant A.

Dans le cas de tôles ou de structures dont la galvanisation est neuve et/ou brillante, il est recommandé de procéder à un prétraitement avec un fond époxy 2K.

TENUE DE LA PEINTURE :

Après 12 heures minimum. Après le durcissement complet du film, la surface à peindre doit être légèrement poncée.

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