

Fiche technique

Série 712

K.712

ACRILGRIP SEMI-BRILLANT



1000 g +
200 g +
150 - 200 gr



20" - 22" FORD 4
à 20 °C



Ø 1,4 à 1,7 mm
4 - 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 semi-brillant se caractérise par une grande résistance à l'extérieur et des propriétés d'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 :

Tôle en fer ou en acier : Sablage SA2 ou ponçage suivi d'un dégraissage aux solvants.

Aluminium et alliages légers : Ponçage suivi d'un dégraissage aux solvants.

Tôle galvanisée : Frotter avec du ScotchBrite suivi d'un dégraissage aux solvants.

ABS, ABS-PC, PUR et résines thermo-ind : Dégraissage avec des solvants appropriés.

P.P.: Flammage.

PRÉPARATION DU PRODUIT :

Composant A :	K.712 + Pâtes Colorantes (Ratio 80/20 avec pâtes P.)	100 pièces en poids
Composant B :	CZ.265 ou CZ.777	20 pièces en poids
Ou :	CZ.265 ou CZ.777 ⁽¹⁾	25 pièces en poids

⁽¹⁾ La catalyse à 25% en poids est recommandée si une dureté particulière, une résistance chimique et/ou une résistance aux solvants sont requises. Une légère augmentation de la brillance finale (2-4 gloss) sera également obtenue.

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

Diluer avec notre diluant **D.737** ou **D.219** (env. 20% en poids sur Comp. A) à une viscosité de 16" - 18" Ford 4 à 20°C.

CARACTÉRISTIQUES DU PRODUIT :

TYPE DE PRODUIT	: Bi-composant
ASPECT DU FILM	: Semi- brillant
COULEURS	: Au choix
POIDS SPÉCIFIQUE Comp. (A)	: 1,27 kg/lit (± 0,05)
VISCOSITÉ	: 100" (± 2") Ford 8 à 25°C
MATIÈRE SÈCHE	: 64 % (± 2 %)
SÉCHAGE	: - <i>Hors poussière</i> : 15' à 20°C - 25°C : - <i>Sec au toucher</i> : 3,5 à 4 heures : - <i>Séchage Forcé</i> : 50' - 60 à 70 °C
COUCHES RECOMMANDÉES	: Une couche croisée
OPACITÉ	: 80 Gloss (±5) en fonction de la couleur et de l'épaisseur
ÉPAISSEUR RECOMMANDÉE	: 40- 50 µm
VIE EN POT (POT-LIFE) A 20 °C	: 4 heures. La vie en pot diminue avec des températures élevées
RENDEMENT THÉORIQUE ⁽²⁾	: 9,9 m ² /lit ou 7,2 m ² /kg à 50 µ lorsque c'est sec

⁽²⁾ en ratio 80/20 avec P.900.

TENUE DE LA PEINTURE :

Après 6 heures minimum.

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 avec une 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

Rév. : 08/22

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.