

Fiche technique

**Série 714**

**K.714**

**PLASTIKGRIP - ACRYLIQUE POUR PLASTIQUES**



1000 g +  
150 gr +  
200 - 300 gr



18" - 22" FORD 4  
à 20 °C



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



Évaporation 15' à 20°C.  
A 80°C 30' - 40'

**NATURE DU PRODUIT :**

Laque mate à deux composants à base de résines acryliques et polyuréthanes, à réticuler avec des isocyanates aliphatiques (non jaunissantes).

**CHAMPS D'APPLICATION :**

Finition de haute qualité, particulièrement adaptée à la peinture directe des supports plastiques (ABS, ABS+PC, PUR, PU, PF). Convient aux articles qui restent à l'intérieur et à ceux qui sont exposés aux intempéries. Compatible avec les systèmes d'application électrostatiques.

Peut également être peint directement sur les métaux (acier, acier galvanisé, laiton et zamak), sous réserve d'un prétraitement approprié. Pour l'application sur le métal, un essai préliminaire est recommandé avant de passer à la production à grande échelle.

**PRÉPARATION DU SUPPORT :**

Le support doit être exempt de toute forme de contamination de surface (graisse, traces d'oxydation, cires, agents de démoulage, etc.), il doit donc être traité avec des méthodes de nettoyage appropriées. Pour les supports plastiques tels que ABS et PVC et le PVR rigide, le produit peut être appliqué directement sur la pièce. Dans le cas de la peinture d'autres plastiques, contacter les Laboratoires de Vernici Caldart. Convient pour l'application sur PP convenablement préparé (flamage et éventuellement primaire **PP603**).

**PRÉPARATION DU PRODUIT :**

Mélanger le composant A jusqu'à ce que sa couleur et sa consistance soient uniformes, puis le mélanger au Comp. B dans le ratio indiqué ci-dessous :

Composant A :	<b>K.714 + Pâtes Colorantes</b>	100 pièces en poids
Composant B :	<b>CZ.711</b>	15 pièces en poids
Ou :	<b>CZ.265</b>	17 pièces en poids
Diluent :	<b>D.737</b>	20 - 30 pièces en poids <sup>(1)</sup>

<sup>(1)</sup> Diluer le mélange bien mélangé jusqu'à une viscosité de 18-20" ASTM 4 à 20°C..

## CARACTÉRISTIQUES DU PRODUIT :

<b>TYPE DE PRODUIT</b>	: Bi-composant	
<b>ASPECT DU FILM</b>	: Mat	
<b>COULEURS</b>	: Au choix	
<b>POIDS SPÉCIFIQUE Comp. (A)</b>	: 1,41 kg/lit (± 0,05)	
<b>VISCOSITÉ</b>	: 21" (± 2") DIN 8 à 25°C	
<b>MATIÈRE SÈCHE</b>	: 69 % (± 2 %)	
<b>SÉCHAGE</b>	: - <i>Hors poussière</i>	: 10' à 15°C - 25°C
	: - <i>Sans contact</i>	: 2,5 à 3 heures
	: - <i>Séchage Forcé<sup>(2)</sup></i>	: 30' – 40' à 60°C - 80°C

**COUCHES RECOMMANDÉES** : Deux couches

**OPACITÉ <sup>(4)</sup>** : 13 (± 3) Gloss selon la couleur

**RENDEMENT THÉORIQUE <sup>(3)</sup>** : 10,1 m<sup>2</sup>/lt ou 7,2 m<sup>2</sup>/kg à 50 µ lorsque c'est sec

**ÉPAISSEUR RECOMMANDÉE** : 40 - 50 µm lorsque c'est sec

**VIE EN POT (POT-LIFE) A 20 °** : 2 heures. La vie en pot diminue avec des températures élevées

<sup>(2)</sup> Le produit sèche également à température ambiante, cependant, pour obtenir les meilleures forces chimiques et d'adhérence possibles, nous recommandons (si le support le permet) une cuisson au four à 80°C pendant au moins 40'.

<sup>(3)</sup> en ratio 80/20 avec P.900.

<sup>(4)</sup> L'opacité finale peut varier en fonction de la couleur et de l'épaisseur appliquée. Un éventuel séchage au four, en particulier avec un temps d'évaporation court, pourrait donner un film moins opaque qu'un procédé avec séchage à température ambiante.

## RECOUVRABILITÉ :

Mouillé sur mouillé ou après séchage complet, après un léger ponçage du film pour assurer une bonne adhérence de la couche de finition.

## 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 ce fichier sont le résultat de notre expérience et des essais et des tests précis en laboratoire. Cependant, le*

Rév. : 08/22

---

*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.*