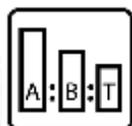


Fiche technique

**Série 719**

**K.719**

**MULTIGRIP - ACRYLIQUE SEMI-MAT**



1000 g +  
150 gr +  
150 - 200 gr



18" - 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 50' - 60'

**NATURE DU PRODUIT :**

Convertisseur bi-composant à base de résines acryliques hydroxylées et d'adduct d'isocyanate aliphatique, à mélanger au moment de l'utilisation.

**Ce produit à l'aspect semi-opaque a une grande résistance à l'extérieur et une adhérence exceptionnelle sur différents supports, tant plastiques que métalliques.**

**CHAMPS D'APPLICATION :**

Finition de haute qualité, particulièrement adaptée à la peinture directe des supports plastiques (ABS, ABS+PC, PUR, PU, PF), mais aussi des métaux tels que l'acier, acier galvanisé, laiton, 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.

**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 les résines thermodurcissables :** Dégraissage avec des solvants appropriés.

**PRÉPARATION DU PRODUIT :**

Composant A : **K.719 + Pâtes Colorantes** 100 pièces en poids

Composant B : **CZ.265** 15 ou 20 pièces en poids

Ou : **CZ.711 <sup>(1)</sup>** 20 pièces en poids

**(1) Une catalyse à 20 % en poids avec le CZ.265 ou le CZ.711 est recommandée si la couche de finition est utilisée en une seule couche. Ce faisant, on obtient une dureté, une résistance chimique et/ou une résistance aux solvants plus élevées, ainsi qu'une légère augmentation de la brillance (2-4 gloss).**

Après avoir ajouté les pâtes et les avoir parfaitement mélangées, durcir selon les ratios recommandés, puis bien mélanger jusqu'à obtenir une couleur et une consistance uniformes. Diluer avec nos diluants **D.737 - D.219** (env. 20% en poids sur le Composant A) jusqu'à la viscosité de 18" - 22" 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>	: Au choix
<b>POIDS SPÉCIFIQUE Comp. (A)</b>	: 1,41 kg/lit (± 0,05)
<b>VISCOSITÉ</b>	: 10" (± 2") Ford 8 à 25°C
<b>MATIÈRE SÈCHE</b>	: 66 % (± 2 %)
<b>SÉCHAGE</b>	: - <i>Hors poussière</i> : 10' - 15 à 20 °C : - <i>Sec au toucher</i> : 2,5 à 3 heures : - <i>Séchage Forcé</i> : 50' - 60 à 70 °C
<b>COUCHES RECOMMANDÉES</b>	: Une couche croisée
<b>OPACITÉ</b>	: 35 Gloss (± 2) lorsqu'il est appliqué en une seule couche
<b>RENDEMENT THÉORIQUE <sup>(2)</sup></b>	: 9,2 m <sup>2</sup> /lit ou 6,6 m <sup>2</sup> /kg à 50 µ lorsque c'est sec
<b>ÉPAISSEUR RECOMMANDÉE</b>	: 40- 50 µm
<b>VIE EN POT (POT-LIFE) A 20 °C</b>	: 4 heures. La vie en pot diminue avec des températures élevées

<sup>(2)</sup> en ratio 80/20 avec P.900.

## TENUE DE LA PEINTURE :

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 ce fichier sont le résultat de notre expérience et des essais et des 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. : 09/22