

Fiche technique

Série 762

K.762

ACRILGRIP MOUCHETIS S.L.



1000 g +
200 g +
100 - 150 gr



20" - 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 70°C: 40' - 50'

NATURE DU PRODUIT :

Finition acrylique à base de résine acrylique-polyester et de produit d'addition d'isocyanate à mélanger au moment de l'utilisation.

CHAMPS D'APPLICATION :

Finition de haute qualité pour une utilisation dans les secteurs de la machine-outil, de l'exploitation, de l'agriculture, de l'ameublement et des matières plastiques. Caractérisé par une excellente adhérence directement sur le support (fer, aluminium, tôle galvanisée).

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.

PRÉPARATION DU PRODUIT :

Composant A : **K.762 + Pâtes colorantes** 100 pièces

Composant B : **CZ.265** 20 pièces

Diluent : **D.737** 10 pièces (*)

(*) La dilution dépend du degré de gaufrage ou de mouchetage souhaité.

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

CARACTÉRISTIQUES DU PRODUIT :

TYPE DE PRODUIT	: Bi-composant
ASPECT DU FILM	: Semi-brillant
COULEURS	: Au choix
POIDS SPÉCIFIQUE Comp. (ρ)	: 1,36 Kg/l (± 0,05)
VISCOSITÉ	: 4500 ± 500 mPas à 23°C
MATIÈRE SÈCHE (A+B)	: 70% (± 2)
SÉCHAGE	: - <i>Hors poussière</i> : 15' à 20 - 25°C - <i>Séchage forcé</i> : 40' - 50 à 70 °C
COUCHES RECOMMANDÉE	: Une couche croisée
ÉPAISSEUR RECOMMANDÉE	: 50 - 80 microns
RENDEMENT THÉORIQUE (*)	: 6,3 m ² /Lt ou 4,7 m ² /Kg à 80 microns lorsque c'est sec
VIE EN POT (POT-LIFE) A 20'	: 4 heures. La vie en pot diminue avec des températures élevées.

(*) En ratio 80/20 avec P.900

TENUE DE LA PEINTURE :

Sous 8 heures. Après le durcissement complet, un léger ponçage du film est recommandé.

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 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. : 08/22