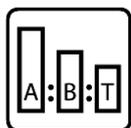


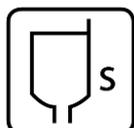
*Scheda Tecnica*

## 709.TIX90

# TIXOFILLER TRASPARENTE ACRILICO 2K



1000 ml +  
400 ml +  
50 - 100 ml



18" - 23" ford 4  
a 20 °C



Ø 1.3 - 1.5 mm  
4 - 5 Atm  
N° di mani 2



Appass. a 20 °C: 25' - 30'  
Ind. a 70 °C: 45' - 50'

### NATURA DEL PRODOTTO:

Primer riempitivo trasparente 2K a reologia tixotropica, caratterizzato da ottima bagnabilità, potere riempitivo, rapidità in essiccazione, elevata brillantezza e resistenza alla colatura.

Dopo completo indurimento dà origine a film caratterizzati da ottima durezza, resistenza agli agenti atmosferici e all'ingiallimento. Notevole flessibilità applicativa.

### CAMPI DI IMPIEGO:

Primer acrilico tixotropico particolarmente adatto per la verniciatura su fibra di carbonio. Utilizzabile anche come finitura lucida per cicli a doppio strato su Base-Coat acqua e solvente.

### PREPARAZIONE DEL SUPPORTO:

**Fibra di carbonio:** carteggiatura con P.240 - P.320 seguita da pulizia con antisilicone **D.030**

**Metallo (acciaio, alluminio, lamiera zincata) e plastiche:** trattare con adeguati fondi

### PREPARAZIONE DEL PRODOTTO:

Comp. A:	<b>709.TIX90</b>	100 parti in Vol.
Comp. B (*):	<b>CZ.760 (Standard)</b>	40 parte in Vol.
	<b>CZ.770 (Rapido)</b>	40 parte in Vol.
In alternativa:	<b>CZ.711 (Standard)</b>	50 parte in Vol.
	<b>CZ.700 (Lento)</b>	50 parte in Vol.

Mescolare possibilmente con agitatore il componente A fino a completa omogeneizzazione. Eventuale struttura tixotropica della vernice non è indice di alterata qualità. L'indice di tixotropia può essere leggermente diverso da batch a batch anche in funzione del tempo di stoccaggio trascorso prima dell'utilizzo.

(\*) Induritore e diluente vanno scelti in funzione delle condizioni ambientali e/o delle dimensioni del pezzo.

*Dopo catalisi, diluire con 5 - 10% di ns. diluente per acrilici **D.737 (Standard)** oppure **D.727 (Slow)**.*

In caso di temperature di cabina elevate (> 28°C - 30°C) e/o applicazioni su superfici estese, consigliamo l'aggiunta di 3% - 5% sulla vernice di ritardante **10304R** oppure dello specifico bagnante/ ritardante **Z.260** fino al 10% max. Applicabile anche con sistemi elettrostatici, previa aggiunta dello **Z.050** additivo elettrostatico in misura del 2-4%, sia con pistola tradizionale che con coppa rotante; in questo caso preferire lo **Z.260** al 10% in peso o in alternativa il diluente **D.727 (Slow)**.

### TEST QUV PANEL (ASTM G154 ciclo 2):

Applicazione a spruzzo su un lamierino con fondo e BC/alluminio.

<i>Preparazione miscela a peso</i>	<i>Standard process</i>
709.TIX90	100
CZ.760	40
D.737	10
<b>Cottura</b>	
	10' T.A. + 1 ora a 60°C
<b>Invecchiamento provino</b>	
	12 giorni T.A.
<b>Spessore totale (μ)</b>	
	100
<b>Brillantezza finale (gloss a 60°)</b>	
	101 +/- 1
<b>Brillantezza dopo 360 ore test QUV</b>	
	100 +/- 1
<b>ΔE dopo 360 ore test QUV</b>	
	1,07 CIELab

### DUREZZA BUCHHOLZ Test BH2000 (EN ISO NF 2815-2003):

<i>Preparazione miscela a peso</i>	<i>Standard process</i>
709.TIX90	100
CZ.760	40
<b>STESURA SU VETRO SPESSORE: 150 μ UMIDI</b>	
<b>Appassimento</b>	
	20' a T.A.
<b>Cottura</b>	
	1 ora a 70°C
<b>Durezza (BH) dopo cottura</b>	
	71 BH
<b>Durezza (BH) dopo 1 giorno</b>	
	83 BH
<b>Durezza (BH) dopo 7 giorni</b>	
	95 BH
<b>Limite colatura (μ Umidi)</b>	
	150

### XENON TEST (EN ISO 11341:2005):

Applicazione a spruzzo su un provino in fibra di carbonio.

<i>Preparazione miscela a peso</i>	<i>Standard process</i>
709.TIX90	100
CZ.760	40
D.737	10
<b>Cottura</b>	
	10' T.A. + 1 ora a 70°C
<b>Invecchiamento provino</b>	
	12 giorni T.A.
<b>Spessore totale (μ)</b>	
	100
<b>Brillantezza finale (gloss a 60°)</b>	
	93 +/- 1
<b>Brillantezza dopo 2000 ore XENON</b>	
	91,5 +/- 0,5
<b>ΔE dopo 2000 ore XENON TEST</b>	
	0,3 CIELab

**SPECIFICHE DEL PRODOTTO:**

<b>TIPO DI PRODOTTO</b>	: Bicomponente
<b>ASPETTO DEL FILM</b>	: Lucido
<b>COLORI</b>	: Trasparente
<b>PESO SPECIFICO</b>	: 0,99 Kg/l ( $\pm 0,05$ )
<b>VISCOSITA' DI FORNITURA</b> <sup>(1)</sup>	: 90" ( $\pm 10$ ) FORD 4 a 25°C
<b>RESIDUO SECCO (A)</b>	: 52% ( $\pm 2\%$ )
<b>ESSICCAZIONE</b>	: - <i>Fuori polvere</i> : 10' - 15' a 20 °C - <i>Fuori impronta</i> : 5 - 6 ore a 20 °C - <i>Essiccazione Forzata</i> : 45' a 60 - 70 °C
<b>STRATI CONSIGLIATI</b>	: Due mani con appassimento di 10'/15' fra le 2 mani <sup>(2)</sup>
<b>SPESSORE CONSIGLIATO</b> <sup>(2)</sup>	: 50 - 60 micron secchi
<b>RESA TEORICA</b>	: 9 m <sup>2</sup> /Lt o Kg a 50 micron secchi
<b>POT- LIFE A 20° C</b>	: 2 ore. A temperatura superiore il pot-life diminuisce

**È possibile portare la temperatura di cottura fino a 90°C, ottenendo in questo modo la massima durezza e resistenza del prodotto.**

<sup>(1)</sup> I valori di viscosità si riferiscono alla vernice appena prodotta. Durante lo stoccaggio questo valore può aumentare anche di diverse unità, tale incremento dipende dal tempo di stoccaggio dalle condizioni di temperatura dello stesso e da eventuali sbalzi termici subiti dalla vernice nel corso del trasporto. Variazioni di viscosità fino ad un massimo del 30% del valore iniziale sono da considerarsi normali e non pregiudicano in alcun modo la qualità del prodotto.

<sup>(2)</sup> Per applicazioni su fibra di carbonio applicare 2 – 3 mani per uno spessore massimo del film secco di 120 – 130 micron ed eseguire una cottura a forno completa. Se necessario uno spessore maggiore, eseguire nuovamente, previa carteggiatura, un nuovo ciclo di applicazione e cottura aumentando il tempo di permanenza in forno e la temperatura dello stesso (90 minuti a 80°C)

**RIVERNICIABILITA':**

Bagnato su bagnato previo appassimento di 15'/20' o dopo indurimento completo previa carteggiatura con P400.

**NORME DI SICUREZZA:**

Rispettare rigorosamente quanto espresso in etichettatura e nella scheda di sicurezza.

**CONDIZIONI DI STOCCAGGIO:**

Il locale di stoccaggio deve essere asciutto e con una temperatura compresa fra i + 10 °C e + 30°C.

*I dati e le informazioni contenute nella presente scheda sono frutto della nostra esperienza e di accurate prove e test di laboratorio. Essendo tuttavia il processo di verniciatura un insieme di operazioni che esulano dal nostro controllo, essi non costituiscono pertanto, in nessun modo, alcuna forma di garanzia sulle prestazioni finali del ciclo stesso.*

**Rev.: 09/23**