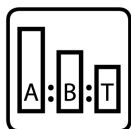


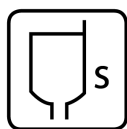
Scheda Tecnica

711.90900

ACRILGRIP BIANCO LUCIDO



1000 gr +
250 gr +
200 - 300 gr



18" - 20" FORD 4
a 20 °C



Ø 1.4 - 1.8 mm
4 - 5 Atm
N° di mani 2



A 20°C: 15
A 70°C: 40' - 50'

NATURA DEL PRODOTTO:

Finitura acrilica bicomponente a base di resine acriliche ossidrilate ed addotto isocianico alifatico da miscelare al momento dell'uso.

Questa finitura di aspetto lucido è caratterizzata da proprietà di elevata copertura ed adesione su vari supporti metallici e ottime resistenze alle intemperie ad alla luce.

CAMPI DI IMPIEGO:

Finitura di elevata qualità; Particolarmente indicata nei settori macchine utensili, operatrici, agricole, arredamento, componenti d'arredo e materie plastiche. Caratterizzato da elevata copertura e rapidità in essiccazione. Può essere utilizzato direttamente sul supporto (ferro, alluminio, lamiera zincata), in quanto dotato di ottima adesione generale.

711.90900 ha una resa colorimetrica controllata pertanto può essere utilizzato come base bianca colorabile fino ad un massimo di 5% di paste P. per la realizzazione di tinte pastello.

PREPARAZIONE DEL SUPPORTO:

- Superfici ferrose:** Sabbatura SA2, oppure accurata pulizia meccanica seguita da sgrassaggio con solventi, previa appli.ne di una mano di fondo epossidico serie **190** o **193**. Per supporti in acciaio destinati all'interno può essere applicato direttamente anche senza fondo.
- Ferro zincato:** Trattamento con adeguati passivanti oppure sgrassaggio con solventi seguito da lieve pagliettatura con scotch-brite.
- Alluminio:** Sgrassaggio con solventi seguito da accurata pagliettatura o carteggiatura.
- Zama:** Burattatura seguita da sgrassaggio con solventi.
- Resine termoindurenti:** Sgrassaggio con solventi.
- ABS:** Sgrassaggio con solventi idonei.
- PP:** Fiammatura.

⁽¹⁾ Normalmente non è necessario applicare il primer tuttavia data la grande varietà di PPe sue miscele presenti sul mercato si consiglia di fare delle prove preliminari prima di passare a produzioni su larga scala.

PREPARAZIONE DEL PRODOTTO:

Comp. A:	711.90900	100 parti
Comp. B:	CZ.265 o CZ.777	25 parti
Diluyente:	D.737	20 - 30 parti (*)

(*) Mescolare accuratamente fino a colore e consistenza uniformi. Diluire con ns. diluente **D.737** (ca. 20% - 30% in peso su A) fino alla viscosità di 18-20" Ford 4 a 20° C.

SPECIFICHE DEL PRODOTTO:

TIPO DI PRODOTTO	: Bicomponente	
ASPETTO DEL FILM	: Lucido	
COLORI	: Bianco	
PESO SPECIFICO Comp. (A)	: 1,30 Kg/l (± 0,05)	
VISCOSITA' DI FORNITURA	: 12 " +2 DIN 8 a 25°C	
RESIDUO SECCO	: 67% (± 2)	
ESSICCAZIONE	- <i>Fuori polvere</i>	: 10' a 20 - 25°C
	- <i>Fuori impronta</i>	: 4 ore
	- <i>Essiccazione Forzata</i>	: 40' - 50' a 70°C
STRATI CONSIGLIATI	: Una mano incrociata	
SPESSORE CONSIGLIATO	: 40 - 50 micron	
POT-LIFE A 20°C	: 4 ore. A temperatura superiore il pot-life diminuisce	
RESA TEORICA	: 9,5 m ² /Lt o 7,8 m ² /Kg a 50 micron secchi	

RIVERNICIABILITÀ:

Entro 8 ore. Dopo indurimento completo, è consigliata una leggera carteggiatura del film.

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 + 35°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.: 03/22