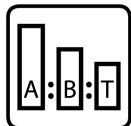


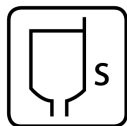
Scheda Tecnica

719.90900

MULTIGRIP - ACRILICO BIANCO BASE



1000 gr +
150 gr +
150 - 200 gr



18" - 22" FORD 4
a 20 °C



Ø 1.4 - 1.7 mm
4-5 Atm
N° di mani 2



Appassi. 15' a 20 °C
A 70 °C: 50' - 60'

NATURA DEL PRODOTTO:

Smalto bi componente bianco, a base di resine acriliche ossidrilate ed addotto isocianico alifatico da miscelare al momento dell'uso.

Questo prodotto di aspetto semiopaco è caratterizzato da elevata copertura, resistenza all'esterno ed eccezionale adesione su vari supporti sia in materiale plastico che in metallo.

CAMPI DI IMPIEGO:

Finitura di elevata qualità; Indicato soprattutto per la verniciatura diretta di supporti plastici (ABS, ABS+PC, PUR, PU, PF), e anche di metalli quali acciaio, acciaio zincato, ottone, zama.

Consigliato anche per applicazioni su vetro, soprattutto se da esporre all'esterno. Vista la varietà di vetri presenti comunque sul mercato, è consigliata sempre una prova preliminare per testare l'adesione.

719.90900 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:

Resine termoindurenti (PU, PF): Sgrassaggio con solventi.

ABS, ABS+PC: Sgrassaggio con solventi idonei.

PP: Fiammatura e/o primer 66003 o 66099, se necessario ⁽¹⁾.

Metalli in genere: Sgrassaggio con solventi seguito da carteggiatura o pagliettatura.

⁽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:	719.90900	100 parti in peso
Comp. B:	CZ.265	15 parti in peso <u>(oppure 20 parti ⁽²⁾)</u>
In alternativa:	CZ.711 ⁽²⁾	20 parti in peso

⁽²⁾ L'uso del **CZ.265** e del **CZ.711** al 20% in peso, è consigliato se la finitura è usata a manounica.

Così facendo si ottengono maggiori durezza, resistenze chimiche e resistenze ai solventi. Con queste catalisi però si avrà un lieve aumento della brillantezza finale (2 – 4 Gloss).

Diluire con ns. diluente **D.737 - D.219** (ca. 20% in peso su A), fino alla viscosità di 18" - 22 Ford 4 a 20° C.

SPECIFICHE DEL PRODOTTO:

TIPO DI PRODOTTO	: Bicomponente	
ASPETTO DEL FILM	: Semiopaco	
COLORI	: Bianco controllato	
PESO SPECIFICO (Comp. A)	: 1,44 Kg/l (± 0,05)	
VISCOSITA' DI FORNITURA	: 13" (± 2) DIN 8 a 25°C	
RESIDUO SECCO (Comp. A)	: 68% (± 2)	
ESSICCAZIONE	: - <i>Fuori polvere</i>	: 15' a 20 - 25 °C
ESSICCAZIONE	: - <i>Fuori impronta</i>	: 3 ore
	: - <i>Essiccazione Forzata</i>	: 50' - 60' a 70 °C.
STRATI CONSIGLIATI	: Una mano incrociata	
OPACITA'	: 30 Gloss (± 2) (se applicato come mano unica a finire).	
SPESSORE CONSIGLIATO	: 40 - 50 micron	
POT- LIFE A 20° C	: 4 ore. A temperatura superiore il pot-life diminuisce	
RESA TEORICA	: 9,2 m ² /Lt o 6,8 m ² /Kg a 50 micron secchi	

RIVERNICIABILITÀ:

Bagnato su bagnato entro 1 ora, oppure, dopo 8 ore minimo e non oltre le 36 ore.

Dopo indurimento completo del film è necessario carteggiare leggermente prima di procedere alla riverniciatura.

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