

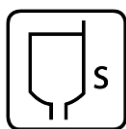
*Scheda Tecnica*

**792.70701**

**ANCHOR GRIGIO - FONDO ACRILICO 2K**



1000 gr +  
130 gr +  
400 - 500 gr



17" - 19" FORD 4  
a 20°C



Ø 1.4 - 1.6 mm  
4-5 Atm  
N° di mani 2



A 20°C: 10'  
A 60°C: 30' - 40'

**NATURA DEL PRODOTTO:**

Fondo a base di resina acrilica ed addotto isocianico da mescolare al momento dell'uso.

**CAMPI DI IMPIEGO:**

Fondo acrilico industriale, dotato di notevole rapidità di essiccazione, assenza di calo e di assorbimento dello smalto sovrapplicato. Caratterizzato da ottima adesione generale su materie plastiche di varia natura, fra cui: ABS, ABS - PC, PMMA, Nylon caricato <sup>(1)</sup> (PA6 - GF > 30%), PUR e PVC rigido.

<sup>(1)</sup> Data la grande varietà di bland **PA6-GF** presenti sul mercato, si consiglia sempre di eseguire delle prove preliminari prima di procedere con la produzione!

**PREPARAZIONE DEL SUPPORTO:**

**ABS/PC, ABS, PUR, PVC, PMMA:** Sgrassaggio con solventi o detergenti idonei.

**PA6-GF:** Fiammatura.

**PREPARAZIONE DEL PRODOTTO:**

Mescolare accuratamente il componente A fino a colore e consistenza uniformi. Miscelare poi con il componente B nel rapporto sotto indicato.

		<u>In peso</u>	<u>volume</u>
Comp. A:	<b>792.70701</b>	100 parti	100 parti
Comp. B:	<b>HD431003</b>	13 parti	13 parti
Oppure <sup>(2)</sup> :	<b>20102</b>	13 parti	13 parti
Diluente:	<b>D.737</b>	40-50 parti	40-50 parti

<sup>(2)</sup> **Consigliato per la verniciatura di PA6-GF**

**SPECIFICHE DEL PRODOTTO:**

<b>TIPO DI PRODOTTO</b>	: Bicomponente
<b>ASPETTO DEL FILM</b>	: Opaco
<b>COLORI</b>	: Grigio
<b>PESO SPECIFICO (Comp. A)</b>	: 1,58 Kg/l ( $\pm 0,05$ )
<b>VISCOSITA' DI FORNITURA</b>	: 12" ( $\pm 2$ ) Ford 8 a 25°C
<b>RESIDUO SECCO (Comp. A)</b>	: 67% ( $\pm 2\%$ )
<b>ESSICCAZIONE</b>	: - <i>Fuori polvere</i> : 10' a 20°C - 25°C : - <i>Essiccazione Forzata</i> : 30' - 40' a 60°C
<b>STRATI CONSIGLIATI</b>	: Due mani
<b>SPESSORE CONSIGLIATO</b>	: 30 - 50 $\mu\text{m}$ <sup>(3)</sup>
<b>POT- LIFE A 20° C</b>	: 2h. A temperatura superiore il pot-life diminuisce

<sup>(3)</sup> **Attenersi scrupolosamente all'intervallo degli spessori consigliato.**

**RIVERNICIABILITÀ:**

Dopo minimo 30' a 60 °C oppure max 50' a 60 °C con Base Coat nostra serie 374 oppure pastelli nostra serie 211/711/7H1.

**Rispettare RIGOROSAMENTE le condizioni di indurimento e di riverniciabilità consigliate.**

**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.: 10/24**