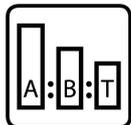


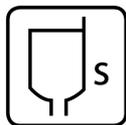
*Scheda Tecnica*

**793.70701**

**IPERFILLER FONDO ACRILICO GRIGIO**



1000 gr +  
200 gr +  
100 - 300 gr



18" - 26" FORD 4  
a 20°C



Ø 1.4 - 1.8 mm  
4-5 Atm  
N° di mani 2



A 20°C: 10'  
A 70°C: 30' - 40'

**NATURA DEL PRODOTTO:**

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

**CAMPI DI IMPIEGO:**

Fondo acrilico industriale, estremamente versatile, dotato di notevole rapidità di essiccazione, assenza di calo e di assorbimento dello smalto sovrapplicato. **Può essere utilizzato direttamente sul supporto**, in quanto dotato di ottima adesione generale sia su supporti metallici che su materie plastiche di varia natura, fra cui: ABS, Termoindurenti (PF - MF - UF), Nylon caricato (PA6 - GF > 30%), PUR e PVC rigido, vetroresina.

**PREPARAZIONE DEL SUPPORTO:**

**Superfici ferrose:** Sabbiatura SA2, oppure accurata pulizia meccanica seguita da sgrassaggio con solventi.

**Ferro zincato:** Leggera sabbiatura silicea o accurata pagliettatura con Scotch Brite rosso seguito da pulizia con solvente.

**Alluminio:** Leggera sabbiatura, in alternativa carteggiatura o Pagliettatura energica con Scotch Brite seguita da sgrassaggio con solventi.

**Resine termoindurenti, ABS, PUR, PVC:** Sgrassaggio con solventi idonei.

Nylon caricato (PA6 - GF > 30%) 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>793.70701</b>	100 parti	100 parti
Comp. B:	<b>CZ.265</b>	20 parti	33 parti

Diluire la miscela perfettamente miscelata fino alla viscosità desiderata con i nostri diluenti poliacrilici o poliuretanic quali **D.219** oppure **D.737**.

**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>	: 1,60 Kg/l (± 0,05)
<b>VISCOSITA' DI FORNITURA</b>	: 24" (± 3") DIN 8 25°C
<b>RESIDUO SECCO (Comp. A)</b>	: 77% (± 2%)
<b>ESSICCAZIONE</b>	: - <i>Fuori polvere</i> : 10' a 20°C - 25°C : - <i>Essiccazione Forzata</i> : 30' - 40' a 60°C - 70°C
<b>STRATI CONSIGLIATI</b>	: Due mani
<b>SPESSORE CONSIGLIATO</b>	: 40-80 µm <sup>(1)</sup>
<b>POT- LIFE A 20° C</b>	: 3h. A temperatura superiore il pot-life diminuisce
<b>RESA TEORICA</b>	: 8,7 m <sup>2</sup> /Lt o 6 m <sup>2</sup> /Kg a 60 µm secchi

<sup>(1)</sup> in funzione della natura del supporto e delle esigenze specifiche del caso.

**RIVERNICIABILITÀ:**

Dopo 30 minuti a 60°C <sup>(2)</sup> oppure dopo 4 ore ed entro 12 ore a temperatura ambiente.

Ad indurimento completo si consiglia una leggera carteggiatura.

Possibile anche ciclo bagnato su bagnato previo appassimento minimo 30 minuti a 25°C con acrilici serie 712 ,713 e 719 ed almeno 1 ora con smalti lucidi serie 200 0 serie 700.

<sup>(2)</sup> Dati riferiti ad una applicazione di 40 µm secchi.

**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