

Scheda Tecnica

EFT.CRO

EFFETTO CRAQUELÈ



Ø 1.1 - 1.3 mm
1.5 - 3.5 Atm



15' a 70°C

NATURA E CARATTERISTICHE DEL PRODOTTO:

Opaco bicomponente ad essiccazione forzata per la riproduzione dell'effetto pelle/invecchiato/scrapolato. Dona alla materia plastica o a qualsiasi altro manufatto un effetto con caratteristiche uniche e mai identiche.

Il grado di "spaccatura" è strettamente correlato a fattori applicativi come quantità, apertura dei ventagli e pressione di esercizio degli impianti.

CAMPI DI IMPIEGO:

Settore cosmetica, componenti d'arredo e oggettistica in genere.

Si ottiene l'effetto direttamente su supporti in materiale plastico quali: ABS, SAN, PC, PVC.

Sugli stessi materiali o su altri anche di natura metallica è possibile ottenere l'effetto craquelé previa applicazione di una base colorata anche metallizzata. Ad esempio il prodotto è idoneo con le basi colorate:

serie 66XXXX

serie K.211

serie K.719 o K.713

serie K.711

serie K.772

serie K.773

serie 20023

serie 244XXX (20044A)

serie 80VT

L'applicazione su base colorata deve essere fatta dopo parziale cottura della base o comunque dopo breve appassimento.

Le peculiarità finali dell'effetto, grazie ai legami chimici-fisici che vengono a crearsi, sono fortemente vincolate sia alla tipologia della plastica che a quella dell'eventuale fondo che viene utilizzato come prima mano.

E' necessaria la protezione del prodotto con un trasparente idoneo dopo cottura di almeno 15 minuti a 70°C. Tempi o temperature inferiori di cottura vanno valutati attentamente. Come trasparenti idonei si potrebbero consigliare:

Lucidi tipo **701.00020 ; 20044/A ; 66UV298 ; 80VT000 ; 340015**

Opachi tipo **704.00020 ; UV4M0010 ; 80VT500 ; 250010ST ; 340410**

Soft tipo **204.00021 ; 4108M02767** (idonea UNI EN 71-3 del 2013); **40061**

Prima di procedere alla verniciatura in linea è in ogni caso necessario effettuare delle prove su piccola scala per valutare e mettere a punto sia l'idoneità ai capitolati richiesti sia i parametri impiantistici che permettono l'effettiva industrializzazione dell'intero processo di verniciatura.

PREPARAZIONE DEL SUPPORTO:

Materie plastiche: Pulizia.
Supporti Ferrosi: Togliere eventuali tracce di ruggine e lubrificanti.
Alluminio: Carteggiare o pagliettare con scotch-bright e sgrassare.

PREPARAZIONE DEL PRODOTTO:

Il prodotto è da catalizzare al 3% con CZ.265
Aumentare la catalisi fino al 10% se si desidera ottenere un prodotto a finire, che rende facoltativo l'uso della mano di finitura. In questo caso definire attentamente le cotture, che andranno incrementate come tempo e/o temperatura.

E' possibile colorare con paste serie P. (anche perla o alluminio); TP. ; P.F ; o concentrati in ragione del 10% massimo

Come diluenti è possibile utilizzare i prodotti D.219, 10282AX o ritardanti tipo 10200D, 10078R fino al 30% massimo. A maggiore diluizione corrisponde un minore effetto tridimensionale a causa dell'abbassamento di spessore
Per migliorare la durezza superficiale e resistenza al graffio consigliamo l'aggiunta di Z.070 in misura del 1 - 2%.

SPECIFICHE DEL PRODOTTO:

TIPO DI PRODOTTO : Bicomponente.
ASPETTO DEL FILM : Opaco
COLORI : Trasparente.
PESO SPECIFICO : 0.840 Kg/L \pm 0.020
VISCOSITA' DI FORNITURA : Tixotropico
RESIDUO SECCO : 7 % (\pm 1)
ESSICCAZIONE : - *Fuori polvere* : 60/90 secondi a 20 °C.
- *Indurimento* : almeno 15' a 70 °C
STRATI CONSIGLIATI : una mano seguita dalla vernice di finitura.

NOTE:

Necessita sempre di una sovraverniciatura dopo cottura di almeno 15 minuti a 70°C.
Prima di procedere alla verniciatura in linea è in ogni caso necessario effettuare delle prove su piccola scala per valutare e mettere a punto sia l'idoneità ai capitolati richiesti sia l'effettiva industrializzazione dell'intero processo di verniciatura.

NORME DI SICUREZZA:

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

CONDIZIONI DI STOCCAGGIO:

12 mesi in recipienti sigillati non esposti al sole (temp. max 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.: 09/25