

Scheda Tecnica

**Serie 713**

**K.713**

**ACRILGRIP SEMIOPACO**



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



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

**NATURA DEL PRODOTTO:**

Finitura acrilica semiopaca bicomponente di elevata qualità a base di resine acriliche ossidrilate.

**Proprietà:**

- Elevatissima adesione su vari supporti
- Ottima resistenza in esterno
- Buon aspetto estetico

**CAMPI DI IMPIEGO:**

Finitura acrilica semiopaca di elevata qualità, particolarmente indicata nei settori macchine utensili, operatrici, agricole, arredamento, componenti d'arredo e materie plastiche. Può essere utilizzato direttamente sul supporto (ferro, alluminio, lamiera zincata) in quanto dotato di ottima adesione generale.

**FONDI CONSIGLIATI:**

Vedi preparazione del supporto

**PREPARAZIONE DEL SUPPORTO:**

**Lamiera in ferro o acciaio:** Sabbatura SA2 oppure carteggiatura seguita da sgrassaggio con solventi.

**Alluminio e leghe leggere:** Carteggiatura seguita da sgrassaggio con solventi.

**Lamiera zincata:** Pagliettatura con Scotch-Brite seguita da sgrassaggio con solvente.

**PP:** Fiammatura.

**ABS, ABS-PC, PUR e resine termoind.:** Sgrassaggio con solventi idonei.

**PREPARAZIONE DEL PRODOTTO:**

Comp. A:	<b>K.713 + Paste Coloranti (Rap. 80/20)</b>	100 parti in peso	100 parti in volume
Comp. B:	<b>CZ.265 o CZ.777</b>	15 parti in peso	20 parti in volume
Oppure:	<b>CZ.265 o CZ.777<sup>(1)</sup></b>	20 parti in peso	25 parti in volume

<sup>(1)</sup> La catalisi al 20% in peso è consigliata se si richiedono particolari durezza, resistenze chimiche e/o resistenze ai solventi. Si otterrà anche un lieve aumento della brillantezza finale (2-4 Gloss).

Mescolare accuratamente fino a colore e consistenza uniformi.

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

## SPECIFICHE DEL PRODOTTO:

<b>TIPO DI PRODOTTO</b>	: Finitura Acrilica 2K
<b>ASPETTO DEL FILM</b>	: Semiopaco
<b>COLORI</b>	: A scelta
<b>PESO SPECIFICO Comp. (A)</b>	: 1,46 kg/Lt (± 0,05)
<b>VISCOSITÀ DI FORNITURA</b>	: 10" (± 2") Ford 8 a 25°C
<b>SOLIDI IN VOLUME (A+B)</b>	: 50% (± 2%)
<b>SOLIDI IN PESO (A+B)</b>	: 67% (± 2%)
<b>ESSICCAZIONE A 20°C</b>	: - Fuori polvere : 15'
	: - Secco al tatto : 3 ore
	: - Essiccazione Forzata : 50' - 60' a 70°C
<b>STRATI CONSIGLIATI</b>	: 1 (mano incrociata)
<b>OPACITÀ</b>	: 25 Gloss (±5) a seconda del colore e dello spessore applicato
<b>SPESSORE CONSIGLIATO</b>	: 40 - 50 µm
<b>RESA TEORICA <sup>(1)</sup></b>	: 9,4 m <sup>2</sup> /Lt o 6,6 m <sup>2</sup> /Kg a 50 µm secchi
<b>POT- LIFE A 20°C</b>	: 4 ore. A temperatura superiore il pot-life diminuisce

<sup>(1)</sup> In rapporto 80/20 con P.900.

## SPECIFICHE DI APPLICAZIONE:

-Vedi pittogrammi Pag.1

## RIVERNICIABILITA':

Bagnato su bagnato entro un'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 verniciatura.

## 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.: 01/24