

*Scheda Tecnica*

**Serie 719**

**K.719**

**MULTIGRIP SEMIOPACO – ACRILICO 2K**



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 semiopaco bicomponente di alta 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, indicata soprattutto per la verniciatura diretta di supporti plastici (ABS, ABS+PC, PUR, PU, PF), e anche metalli quali acciaio, acciaio zincato, ottone, zama.

Consigliato anche per applicazioni su vetro, particolarmente se da esporre all'esterno.

Vista la varietà di vetro presente sul mercato, è sempre consigliata una prova preliminare per testare l'adesione.

**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.

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

**PREPARAZIONE DEL PRODOTTO:**

Comp. A:	<b>K.719 + Paste Coloranti</b>	100 parti in peso
Comp. B:	<b>CZ.265</b>	15 o 20 parti in peso
Oppure:	<b>CZ.711<sup>(1)</sup></b>	20 parti in peso

<sup>(1)</sup> La catalisi al 20% in peso con CZ.265 o CZ.711 è consigliata se la finitura viene usata a manounica. Così facendo si ottengono maggiori durezza, resistenze chimiche e/o resistenze ai solventi e, infine, anche un lieve aumento della brillantezza (2-4 Gloss).

Dopo aver raggiunto le paste ed averle miscelate perfettamente, catalizzare secondo i rapporti consigliati, quindi mescolare accuratamente fino a colore e consistenza uniformi. Diluire con nostri diluenti **D.737 - D.219** (ca. 20% in peso su Componente 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>	: 1,41 kg/lit (± 0,05)
<b>VISCOSITÀ DI FORNITURA</b>	: 12" (± 2") DIN 8 a 25°C
<b>SOLIDI IN VOLUME (A+B)</b>	: 48% (± 2%)
<b>SOLIDI IN PESO (A+B)</b>	: 66% (± 2%)
<b>ESSICCAZIONE A 20°C</b>	: - Fuori polvere : 10' - 15' : - Secco al tatto : 2,5 - 3 ore : - Essiccazione Forzata : 50' - 60' a 70°C
<b>STRATI CONSIGLIATI</b>	: 1 (mano incrociata)
<b>OPACITÀ</b>	: 30 Gloss (± 3) se applicato come mano unica
<b>RESA TEORICA <sup>(2)</sup></b>	: 9,6 m <sup>2</sup> /lit o 6,9 m <sup>2</sup> /kg a 50 µ secchi
<b>SPESSORE CONSIGLIATO</b>	: 40 - 50 µm
<b>POT- LIFE A 20°C</b>	: 4 ore. A temperatura superiore il pot-life diminuisce

<sup>(2)</sup> in rapporto 80/20 con P.900

## SPECIFICHE DI APPLICAZIONE:

-Vedi pittogrammi Pag.1

## RIVERNICIABILITA':

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

Dopo l'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.: 06/24