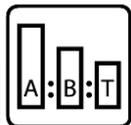


Scheda Tecnica

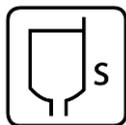
Serie 734

K.734

ACRILGRIP DTM OPACO



1000 gr +
200 gr +
50 - 150 gr (10%)



20" - 30" FORD 4
a 20°C



Ø 1.7 - 1.9 mm
3 - 4 Atm
N° di mani 2/3



Appassimento 15' a 20°C
A 60°C: 45' - 60'

NATURA DEL PRODOTTO:

Prodotto a mano unica "Direct to Metal" acrilica bicomponente opaco ad ALTO SOLIDO a base di resine acriliche-poliuretaniche ossidrilate e pigmenti anticorrosivi di elevata qualità, particolarmente indicata per la verniciatura diretta di supporti metallici destinati sia all'interno che all'esterno

Proprietà:

- Elevata adesione diretta su varie superfici
- Buon potere anticorrosivo e coprente
- Ottima adesione e distensione
- Ottima resistenza in esterno agli agenti atmosferici e chimici.
- Ottima aspetto estetico

CAMPI DI IMPIEGO:

Prodotto a mano unica opaco ad adesione diretta per applicazioni di uso generale in carrozzeria industriale, macchine utensili e/o operatrici, arredamento, ecc. su varie tipologie di supporti quali Acciaio, lamiera nuda, lamiera zincata, alluminio, leghe leggere e materie plastiche

PREPARAZIONE DEL SUPPORTO:

- Lamiera in ferro e acciaio:** Sabbatura grado Sa 2,5 (rugosità max. 30µ), oppure accurata carteggiatura con adeguato abrasivo (P.80 - P.120) seguita a sgrassaggio con solvente.
- Lamiera zincata:** Pagliettatura con Scotch Brite seguita da sgrassaggio con solventi.
- Alluminio e leghe leggere:** Carteggiatura con P.280 - 320 seguita da sgrassaggio con solventi.

PREPARAZIONE DEL PRODOTTO:

| | | |
|------------|---|----------------------|
| Comp. A: | K.734 + Paste Coloranti (Rap. 80/20) | 100 parti in peso |
| Comp. B: | CZ.711⁽¹⁾ Standard | 20 parti in peso |
| | CZ.720 Fast (T° Esercizio <20°C) | 20 parti in peso |
| Oppure: | CZ.221⁽²⁾ | 15 parti in peso |
| Diluyente: | D.737 o D.219 | 5 - 15 parti in peso |

⁽¹⁾ Con queste modalità di applicazione, il prodotto, che secondo normativa VOC (Direttiva 2004/42/CE) appartiene alla categoria: " *Pitture bicomponenti ad alte prestazioni*" con limite max. di 500 gr/lit, ha un VOC nel prodotto pronto all'uso pari a 470 gr/lit circa.

⁽²⁾ Con modalità di applicazione Airless o misto aria è possibile utilizzare il CZ.221 e catalizzare ad alto solito ed una diluizione massima del 5%, ottenendo un VOC pronto uso inferiore a 420 gr/lit.
Utilizzare il CZ.221 solamente su acciaio sabbiato.

Dopo aver aggiunto le paste ed averle miscelate perfettamente, catalizzare secondo i rapporti consigliati, quindi mescolare accuratamente fino a colore e consistenza uniformi.

Diluire con ns **D.737** o **D.219** fino alla viscosità desiderata.

SPECIFICHE DEL PRODOTTO:

| | |
|------------------------------------|---|
| TIPO DI PRODOTTO | : Mano unica DTM |
| ASPETTO DEL FILM | : Opaco |
| COLORI | : A scelta |
| PESO SPECIFICO Comp. (A) | : 1,47 kg/lit (± 0,05) |
| VISCOSITÀ DI FORNITURA | : 4000 (± 500) Mpas a 25°C |
| SOLIDI IN VOLUME A+B | : 55% (± 2%) |
| SOLIDI IN PESO A+B | : 71% (± 2%) |
| ESSICCAZIONE A 20°C | : - Fuori polvere : 10' - 15' : - Secco al tatto : 2 - 2,5 ore ⁽³⁾ : - Essiccazione Forzata : 45' - 60' a 60°C |
| STRATI CONSIGLIATI | : 2 (mano incrociata) |
| GLOSS | : 12 Gloss (±5) a seconda del colore e dello spessore applicato |
| SPESSORE CONSIGLIATO | : 100 - 140 µm |
| POT- LIFE A 20°C | : 2 - 3 ore. A temperatura superiore il pot-life diminuisce |
| RESA TEORICA ⁽⁴⁾ | : 5,6 m ² /lit o 3,9 m ² /kg a 100 µm secchi |

⁽³⁾ con catalizzatore **CZ.711 Standard**

⁽⁴⁾ In rapporto 80/20 con ns **P.900**

RAPPORTI BRILLANTEZZA ACRILGRIP DTM LUCIDO / OPACO:

K.731 e **K.734** possono essere miscelati in ogni rapporto per ottenere l'opacità desiderata, come da tabella che segue:

| RAPPORTO K.734 / K.731 | BRILLANTEZZA (Gloss a 60°C RAL 7035) |
|------------------------|--------------------------------------|
| K.734 | 10 ±2 |
| 5 : 1 | 18 ±2 |
| 3 : 1 | 25 ±2 |
| 1 : 1 | 50 ±3 |
| 1 : 2 | 70 ±4 |
| K.731 | 85 ±5 |

SPECIFICHE DI APPLICAZIONE:

-Vedi pittogrammi Pag.1

RIVERNICIABILITA':

Bagnato su bagnato entro 12 ore.

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.: 12/24