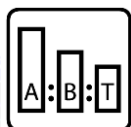


Scheda Tecnica

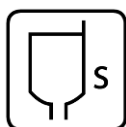
Serie 773

K.773

2K ACRILCOAT PER METALLIZZATI



1000 gr +
100 gr +
600 - 800 gr



14" - 16" FORD 4
a 20°C



Ø 1.2 - 1.4 mm
4 - 5 Atm
N° di mani 2



Appassimento 15' a 20°C
A 70°C: 40' - 50'

NATURA DEL PRODOTTO:

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

Proprietà:

- Elevata adesione diretta su varie superfici
- Idoneo per finiture metallizzate e perlate
- Ottima distensione

CAMPI DI IMPIEGO:

Finitura acrilica semiopaca di elevata qualità, specifica per la verniciatura di componenti in ABS e ABS-PC per arredamento, elettrodomestici, ecc.

Utilizzabile anche per la verniciatura di componentistica in Zama.

Consigliato nella verniciatura di manufatti che rimangono all'interno.

In relazione alla sua particolare composizione, trattasi di un prodotto specifico per ottenere solo finiture metallizzate e/o perlate.

FONDI CONSIGLIATI:

Primer Epossidici e Acrilici , se richiesti nel ciclo.

PREPARAZIONE DEL SUPPORTO:

Per supporti metallici in genere, pretrattare con primer idonei (acrilici, epossidici 2K, ecc.)

-ABS, ABS-PC, PVR rigido, resine termoindurenti: sgrassaggio con solventi idonei.

-Zama: burattatura seguita da sgrassaggio con solventi o adeguato pretrattamento.

PREPARAZIONE DEL PRODOTTO:

Comp. A:	K.773 + Paste Coloranti	100 parti in peso
Comp. B:	CZ.678 (per plastiche)	10 parti in peso
	CZ.711 (per metalli) ⁽¹⁾	10 parti in peso
Diluyente:	D.737	60 - 80 parti in peso

Mescolare accuratamente fino a colore e consistenza uniformi.

⁽¹⁾ Per applicazioni su metallo (Zama) si consiglia l'aggiunta del 3% di Z.287.

SPECIFICHE DEL PRODOTTO:

TIPO DI PRODOTTO	: Finitura acrilica 2K x Metallizzati/Perlati	
ASPETTO DEL FILM	: Semiopaco	
COLORI	: A scelta	
PESO SPECIFICO Comp. A	: 0,92 kg/Lt ($\pm 0,05$)	
VISCOSITÀ DI FORNITURA	: 24" ASTM 4 (± 2) a 20°C	
SOLIDI IN VOLUME A+B	: 23% ($\pm 2\%$)	
SOLIDI IN PESO A+B	: 28% ($\pm 2\%$)	
ESSICCAZIONE A 20°C	: - Fuori polvere	: 15' - 20'
	: - Essiccazione Forzata	: 40' - 50' a 70°C (plastica)
	: - Essiccazione Forzata	: 30' - 40' a 110°C (metallo) ⁽²⁾
STRATI CONSIGLIATI	: 1 (mano incrociata)	
OPACITA' ⁽¹⁾	: 60 gloss (± 10)	
SPESSORE CONSIGLIATO	: 15 - 30 μm	
RESA TEORICA ^(*)	: 7,6 m ² /Lt o 7,9 m ² /Kg a 30 μm secchi	
POT- LIFE A 20°C	: 3 ore. A temperatura superiore il pot-life diminuisce.	

^(*) In rapporto 80/20 con P.701

⁽¹⁾ Può variare a seconda del colore e spessore applicato.

⁽²⁾ Per ottenere le migliori prestazioni di adesione e resistenza chimica si consiglia un'essiccazione a forno e temperatura di 100 - 110°C.

SPECIFICHE DI APPLICAZIONE:

Vedi pittogrammi Pag.1

RIVERNICIABILITA':

Bagnato su bagnato o al massimo entro 1 ora.

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