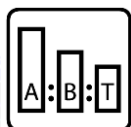


Scheda Tecnica

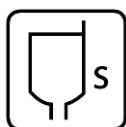
Serie 721W

KW721

ACRILICO WB LUCIDO



1000 gr +
200 gr +
50 - 200 gr



30" - 50" FORD 4
a 20 °C



Ø 1.2 - 1.4 mm
4 - 5 Atm
N° di mani 2



Appass: 20' - 30' a 20°C
Ind.: 24 ore a 20°C
Ind.: 40' - 50' a 60°C



Teme il gelo

NATURA DEL PRODOTTO:

Finitura acrilica bicomponente lucida a base di resine acriliche ossidrilate in dispersione acquosa.

Proprietà:

- Ottima resistenza in esterno
- Buona distensione e durezza superficiale
- Elevata Brillantezza

CAMPI DI IMPIEGO:

Finitura lucida ad acqua per applicazioni di uso generale: carrozzeria industriale, macchine utensili e/o operatrici, arredamento, materie plastiche, ecc.

Il prodotto può essere applicato anche direttamente senza fondo su supporti metallici, limitatamente a manufatti che non vanno esposti all'esterno.

FONDI CONSIGLIATI:

Primer WB Epossidici e Acrilici

PREPARAZIONE DEL SUPPORTO:

I prodotti vernicianti all'acqua, a causa del loro bassissimo contenuto in solventi organici, sono caratterizzati da una scarsa bagnabilità del substrato, di molto inferiore rispetto ai tradizionali prodotti a solvente.

Non è pertanto tollerata la presenza sul supporto di sostanze, quali grassi, olii, unto e sporco (e ovviamente, per altre ragioni, ruggine e calamina).

La pulizia del supporto rappresenta una condizione necessaria e fondamentale, affinché l'esito della verniciatura sia positivo.

Superfici ferrose: Asportare qualsiasi traccia di ruggine, calamina, grasso e umidità dal supporto mediante sabbatura di grado SA2 o accurata pulizia meccanica seguita da sgrassaggio con solvente. Applicare una mano di fondo epossidico bicomponente all'acqua (ns **193W70121**) o al solvente (ns **193.R7042**), oppure del fondo acrilico all'acqua (ns **serie 793W**)

Superfici zincate: Pagliettare o carteggiare. Sgrassare perfettamente con solventi organici. Applicare una mano di fondo epossidico bicomponente all'acqua (ns **193W70121**) o al solvente (ns **193.R7042**).

Alluminio: Leggera carteggiatura seguita da sgrassaggio. Applicare una mano di fondo epossidico bicomponente all'acqua (ns **193W70121**) o al solvente (ns **193.R7042**).

Su materie plastiche il prodotto si può applicare anche ad adesione diretta. Si consiglia comunque di effettuare una prova preliminare di adesione, per la grande varietà di prodotti esistenti in commercio.

PREPARAZIONE DEL PRODOTTO:

Comp. A:	KW721 + Paste coloranti PW	100 parti in peso
Comp. B:	CZW707	20 parti in peso

Mescolare accuratamente il Comp. A fino a colore e consistenza uniformi. Dosare il Comp. B e mescolare bene i due componenti (possibilmente con agitatore a bassa velocità) prima della diluizione.

Diluire successivamente aggiungendo acqua fino alla viscosità desiderata che più si adatta al sistema applicativo, quindi mescolare nuovamente con attenzione.

SPECIFICHE DEL PRODOTTO:

TIPO DI PRODOTTO	: Finitura Acrilica WB 2K	
ASPETTO DEL FILM	: Lucido	
COLORI	: A richiesta	
PESO SPECIFICO Comp. (A)	: 1,05 Kg/l ($\pm 0,05$)	
VISCOSITA' DI FORNITURA	: 110" (± 10) FORD 4 a 20°C	
SOLIDI IN VOLUME A+B	: 43% (± 2)	
SOLIDI IN PESO A+B	: 52% (± 2)	
ESSICCAZIONE A 20°C	- Fuori polvere	: 20' - 30'
	- Fuori impronta	: 4 - 5 ore
	- Indurimento totale	: 24 - 36 ore
	- Essiccazione Forzata	: 30' - 45' a 60°C
	- Massima resistenza chimica	: dopo 14 giorni
STRATI CONSIGLIATI	: 2	
SPESSORE CONSIGLIATO	: 40 - 50 μm	
RESA TEORICA ⁽¹⁾	: 8,6 m ² /Lt o 7,2 m ² /Kg a 50 μm secchi	
POT-LIFE A 20°C	: da 40' a 90' a seconda dei colori. A temperatura superiore il pot-life diminuisce. Non bisogna assolutamente applicare prodotto che abbia superato i limiti di pot-life, poiché si formerebbero film che non danno sufficienti garanzie di adesione e di resistenza chimica	

⁽¹⁾ In rapporto 70/30 con **PW900**.

SPECIFICHE DI APPLICAZIONE:

Vedi pittogrammi Pag.1

RIVERNICIABILITA':

Bagnato su bagnato o al massimo dopo 4 - 6 ore.

NORME DI SICUREZZA:

I prodotti all'acqua temono il gelo.

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