

Scheda Tecnica

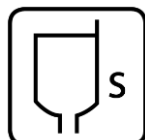
# UV794.7000

## FILLED

### FONDO ACRILICO RIEMPITIVO 1K UV GRIGIO



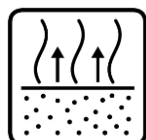
Mescolare bene  
Prima dell'uso



14" - 16" ASTM 4  
a 20 °C  
Pronto all'uso



Ø 1.1 - 1.3 mm  
Aerografo 2 - 3 Bar  
HVLP a caduta 0,7 Bar ca.  
Nr di mani: ½ + 1



Flash Off totale:  
5' - 10' a 20°C



UV - A (LED):  
> 20mW/cm²



Chiudere sempre  
le latte dopo l'uso.  
Conservare al riparo  
dalla luce solare.

## NATURA E CARATTERISTICHE DEL PRODOTTO:

Primer 1K UV filler grigio semi-coprente caratterizzato da un'ottima adesione su metalli e plastiche.  
Ottima rapidità di polimerizzazione UV anche con lampade UV-A (LED).  
Ottima carteggiabilità e resistenza alla corrosione.

## CAMPI DI IMPIEGO:

Adatto per applicazione su acciaio, alluminio, zincato e plastiche.  
Metallo, preventivamente sgrassato, carteggiato e pulito  
Eventualmente, su plastica o metalli particolari, applicare preventivamente idoneo primer.

<b>Acciaio</b>	: carteggiatura con grana P120
<b>Alluminio</b>	: carteggiatura con grana P150 oppure P180
<b>Acciaio zincato</b>	: carteggiatura con grana P240
<b>Vecchie verniciature non sensibili ai solventi</b>	: carteggiatura con grana P240

Si consiglia di effettuare comunque delle prove preventive per valutarne l'effettiva idoneità al materiale da verniciare.

## PREPARAZIONE DEL PRODOTTO:

Mescolare bene prima dell'uso; il prodotto è pronto all'uso.  
Viscosità di fornitura ca. 15" tazza ASTM4 a 20°C  
Il prodotto è semi-coprente e **NON** deve essere applicato a copertura completa.

Non superare i 120 µm umidi su metallo e i 70 µm umidi su plastica.  
Raggiungere sempre lo spessore desiderato con applicazione sfumata.  
A spessori elevati dovrà corrispondere necessariamente un maggiore tempo di appassimento, sia tra le mani durante l'applicazione, che prima della reticolazione UV.

**TUTTA LA FASE SOLVENTE DEV'ESSERE NECESSARIAMENTE EVAPORATA PRIMA DELLA RETICOLAZIONE UV.**

Per l'appassimento in ambienti con temperatura inferiore ai 18°C si consiglia, prima della reticolazione UV, l'uso di una pistola termica a 40/60°C oppure di lampade IR per alcuni minuti.

**SPECIFICHE DEL PRODOTTO:**

<b>TIPO DI PRODOTTO</b>	: UV monocomponente
<b>ASPETTO DEL FILM</b>	: Semi Opaco
<b>COLORI</b>	: Grigio
<b>PESO SPECIFICO</b>	: Circa 1,15 Kg/l ( $\pm 0,05$ )
<b>VISCOSITÀ DI FORNITURA</b>	: 14" - 15" ASTM 4 a 20°C
<b>RESIDUO SECCO (A)</b>	: 70% - 72%
<b>UV CURING</b>	: Irradiance > 25 mW/cm <sup>2</sup> (*)
<b>UV - A (LED): 365 – 405 nm</b>	: UV dose > 1000 mJ/cm <sup>2</sup> (*)
<b>SPESSORE CONSIGLIATO</b>	: 60 - 120 $\mu$ m umidi
<b>CARTEGGIATURA MECCANICA</b>	: a secco P400 - P500
<b>CARTEGGIATURA MANUALE</b>	: a umido P800

(\*) Tesla Cure a 10cm per 100 sec, riferiti ad una superficie media di dimensioni 30 cm x 30 cm; Misura effettuata con MICROCURE EIT (UV-A).

Aumentare il tempo di irraggiamento in proporzione alla dimensione dell'area verniciata.

Il tempo di irraggiamento necessario per ottenere un completo e corretto indurimento dipende dalla superficie da coprire, dallo spessore applicato, dalla distanza della lampada e dalle caratteristiche della stessa come *potenza e spettro di emissione*.

**NORME DI SICUREZZA:**

Rispettare rigorosamente quanto espresso in etichettatura e nella scheda di sicurezza.

**CONDIZIONI DI STOCCAGGIO:**

In confezioni integre e sigillate, mantenute a temperatura compresa tra +5 +30°C, stabilità allo stoccaggio 6 mesi.

*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.: 03/22**