

*Scheda Tecnica*

**Serie 711**

**K.711**

**ACRILGRIP LUCIDO**



1000 gr +  
330 gr +  
150 - 200 gr



16" - 20" FORD 4  
a 20 °C



Ø 1.4 – 1.8 mm  
4-5 Atm  
N° di mani 2



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

**NATURA DEL PRODOTTO:**

Finitura acrilica lucida bicomponente di elevata qualità a base di resine acriliche.

**Proprietà:**

- Elevatissima adesione su vari supporti
- Ottima resistenza in esterno
- Buon aspetto estetico

**CAMPI DI IMPIEGO:**

Finitura acrilica lucida di elevata qualità, particolarmente indicata nei settori macchine utensili, operatrici, agricole, arredamento, componenti d'arredo e materie plastiche. Può essere utilizzato direttamente sul supporto (ferro, alluminio, lamiera zincata) in quanto dotato di ottima adesione generale.

**FONDI CONSIGLIATI:**

Vedi preparazione del supporto

**PREPARAZIONE DEL SUPPORTO:**

- **Superfici ferrose:** Manufatti esposti all'esterno: per ottenere adeguate protezioni anticorrosive si consiglia di applicare una mano di fondo **epossidico serie 193** e **acrilico serie 793**.  
Manufatti all'interno: pretrattamento con idonei prodotti decapanti o in alternativa carteggiatura seguita da sgrassaggio con solventi.
- Ferro zincato a caldo:** Pretrattamento con promotore di adesione (ns. **Z.030**) o con passivanti.
- Lamiere elettrozincate:** Pagliettare con Scotch-Brite rosso e sgrassare con solventi.
- Alluminio:** Pulizia meccanica mediante carteggiatura, seguita da sgrassaggio con solventi.
- Resine termoindurenti:** Sgrassaggio con solventi.
- ABS:** Sgrassaggio con solventi, idonei.

## PREPARAZIONE DEL PRODOTTO:

|            |                                |               |
|------------|--------------------------------|---------------|
| Comp. A:   | <b>K.711 + Paste Coloranti</b> | 100 parti     |
| Comp. B:   | <b>CZ.265 o CZ.777</b>         | 33 parti      |
| Diluyente: | <b>D.737</b>                   | 10 - 25 parti |

Mescolare accuratamente fino a colore e consistenza uniformi.

Diluire con nostro diluyente **D.737** (ca. 20% in peso sul componente A) fino alla viscosità di 16" - 18" Ford 4 a 20°C.

## SPECIFICHE DEL PRODOTTO:

|                                    |   |                    |
|------------------------------------|---|--------------------|
| <b>TIPO DI PRODOTTO</b>            | : Finitura Acrilica 2K  |                    |
| <b>ASPETTO DEL FILM</b>            | : Lucido  |                    |
| <b>COLORI</b>                      | : A scelta  |                    |
| <b>PESO SPECIFICO Comp. (A)</b>    | : 1,01 Kg/l ( $\pm 0,05$ )  |                    |
| <b>VISCOSITÀ DI FORNITURA</b>      | : 17" ( $\pm 3$ " ) Ford 8 a 20°C   |                    |
| <b>SOLIDI IN VOLUME (A+B)</b>      | : 48% ( $\pm 2\%$ )   |                    |
| <b>SOLIDI IN PESO (A+B)</b>        | : 58% ( $\pm 2\%$ )   |                    |
| <b>ESSICCAZIONE A 20°C</b>         | : - Fuori polvere   | : 15'              |
|                                    | : - Secco al tatto  | : 3 - 4 ore        |
|                                    | : - Essiccazione Forzata  | : 40' - 50' a 70°C |
| <b>STRATI CONSIGLIATI</b>          | : 1 mano incrociata   |                    |
| <b>SPESSORE CONSIGLIATO</b>        | : 40-50 $\mu\text{m}$   |                    |
| <b>POT- LIFE A 20°C</b>            | : 3 ore. A temperatura superiore il pot-life diminuisce                     |                    |
| <b>RESA TEORICA <sup>(1)</sup></b> | : 9,5 m <sup>2</sup> /Lt o 8,5 m <sup>2</sup> /Kg a 50 $\mu\text{m}$ secchi |                    |

<sup>(1)</sup>In rapporto 70-30 con P.900.

## NOTE:

**Per ottenere le migliori resistenze chimiche ed elevate durezza, è possibile procedere con essiccazione in forno 100°C - 110°C per 30 minuti.**

Per migliorare l'adesione su supporti metallici "critici" come la lamiera zincata consigliamo l'aggiunta di **Z.287** in misura del 3% - 4 % sul Componente A.

In caso di lamiera o strutture con zincatura nuova e/o di aspetto brillante è consigliato pretrattare con un fondo epossidico 2K.

## SPECIFICHE DI APPLICAZIONE:

-Vedi pittogrammi Pag.1

## RIVERNICIABILITA':

Dopo 12 ore minimo. Ad indurimento completo del film è necessario carteggiare leggermente la superficie da verniciare.

## **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**