

Scheda Tecnica

**Serie 712**

**K.712**

**ACRILGRIP SEMILUCIDO**



1000 gr +  
200 gr +  
150 - 200 gr



16" - 20" FORD 4  
a 20 °C



Ø 1.4 - 1.7 mm  
4 - 5 Atm  
N° di mani 2



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

**NATURA DEL PRODOTTO:**

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

**FONDI CONSIGLIATI:**

Vedi preparazione del supporto

**PREPARAZIONE DEL SUPPORTO:**

**Lamiera in ferro o acciaio:** Sabbiatura SA2 oppure carteggiatura seguita da sgrassaggio con solventi.

**Alluminio e leghe leggere:** Carteggiatura seguita da sgrassaggio con solventi.

**Lamiera zincata:** Pagliettatura con Scotch-Brite seguita da sgrassaggio con solvente.

**ABS, ABS-PC, PUR e resine termoind.:** Sgrassaggio con solventi idonei.

**P.P.:** Fiammatura.

**PREPARAZIONE DEL PRODOTTO:**

Comp. A:	<b>K.712 + Paste Coloranti</b> (Rap. 80/20 con paste P.)	100 parti in peso
Comp. B:	<b>CZ.265 o CZ.777</b>	20 parti in peso
Oppure:	<b>CZ.265 o CZ.777 <sup>(1)</sup></b>	25 parti in peso

<sup>(1)</sup> La catalisi al 25% in peso è consigliata se si richiedono particolari durezza, resistenze chimiche e/o resistenze

ai solventi. Si otterrà anche un lieve aumento della brillantezza finale (2-4 Gloss).

Mescolare accuratamente fino a colore e consistenza uniformi.

Diluire con ns diluente **D.737** o **D.219** (ca. 20% in peso sul Comp. 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>	: Semilucido
<b>COLORI</b>	: A scelta
<b>PESO SPECIFICO Comp. (A)</b>	: 1,27 kg/lit (± 0,05)
<b>VISCOSITÀ DI FORNITURA</b>	: 12" (± 2") DIN 8 a 25°C
<b>SOLIDI IN VOLUME (A+B)</b>	: 47% (± 2%)
<b>SOLIDI IN PESO (A+B)</b>	: 63% (± 2%)
<b>ESSICCAZIONE A 20°C</b>	: - Fuori polvere : 15'
	: - Secco al tatto : 3,5 - 4 ore
	: - Essiccazione Forzata : 50' - 60' a 70°C
<b>STRATI CONSIGLIATI</b>	: 1 mano incrociata
<b>BRILLANTEZZA</b>	: 77 Gloss (±5) a seconda del colore e dello spessore applicato
<b>SPESSORE CONSIGLIATO</b>	: 40 - 50 µm
<b>POT- LIFE A 20°C</b>	: 4 ore. A temperatura superiore il pot-life diminuisce
<b>RESA TEORICA <sup>(2)</sup></b>	: 9,4 m <sup>2</sup> /lit o 7,3 m <sup>2</sup> /kg a 50 µ secchi

<sup>(2)</sup> in rapporto 80/20 con P.900.

## SPECIFICHE DI APPLICAZIONE:

-Vedi pittogrammi Pag.1

## RIVERNICIABILITA':

Dopo 6 ore minimo.

## 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