

912 TRIACRIL

SMALTO ACRILICO BUCCIATO SEMILUCIDO

Scheda tecnica informativa

NATURA DEL PRODOTTO.

Finitura acrilica a base di resina acrilica-poliestere ed addotto isocianico da mescolare al momento dell'uso.

CAMPI DI IMPIEGO.

Finitura di elevata qualità nei settori macchine utensili, operatrici, agricole, arredamento e materie plastiche. Può essere utilizzato direttamente sul supporto, in quanto dotato di ottima adesione generale.

DATI TECNICI

TIPO DI PRODOTTO:	Bicomponente.
ASPETTO DEL FILM:	Semilucido Bucciato
COLORI:	A richiesta.
PESO SPECIFICO :	1,42 Kg/L(± 0,10).
VISCOSITA' DI FORNITURA:	Prodotto tixotropico
CONTENUTO DI SOLIDI (IN PESO):	A + B 60% (±3)
ESSICCAZIONE A 20° C.:	- Fuori polvere: 15-20'. - Fuori impronta: 5-6 ore. - Indurimento totale: 24 ore. - Indurimento a caldo: 60' a 70°C. - Massima resistenza chimica ottenibile dopo 10 giorni.
STRATI CONSIGLIATI:	Una mano incrociata.
SPESSORE CONSIGLIATO:	30-40 micron.
RESA TEORICA:	5 m ² /Kg.

RIVERNICIABILITA': Entro 8 ore. Dopo indurimento completo previa carteggiatura della vernice indurita.

APPLICAZIONE.- Aerografo: usare ugelli di diametro 1,7-2 mm. e pressione di spruzzo di 3-4 atm.- Airmix: in versione speciale per bucciati con ugello di diametro 1,7-2 mm.

MODALITA' DI APPLICAZIONE.**PREPARAZIONE DEL SUPPORTO.**

Asportare accuratamente qualsiasi traccia di ruggine, grasso, calamina ed umidità dal supporto, mediante sabbiatura di grado SA2 oppure con accurata pulizia meccanica seguita da sgrassaggio con solventi. Il prodotto può essere applicato direttamente su metallo o su apposito fondo acrilico o epossidico.

PREPARAZIONE DEL PRODOTTO.

Mescolare accuratamente il componente A fino a colore e consistenza uniformi. Miscelare poi con il componente B nel rapporto sotto indicato.

		<u>In peso</u>	<u>volume</u>
Comp. A:	912	100parti	100parti
Comp. B:	058.837 Policat a moderato ing.	20 parti	33 parti
alternativa:	058.849 Policat N.I.	20 parti	33 parti

Diluire la miscela perfettamente mescolata con 5-10% di ns. diluente per poliuretanic 000.700 fino ad ottenere la migliore viscosità per l'effetto desiderato.

POT-LIFE A 20° C: 4 ore. A temperatura superiore il Pot-life diminuisce notevolmente.