

## 952 TRIACRIL SEMI-LUCIDO

### SMALTO ACRILICO SEMI-LUCIDO AD ADESIONE DIRETTA

Scheda tecnica informativa

#### NATURA DEL PRODOTTO.

Finitura acrilica bicomponente a base di resine acriliche ossidrilate ed addotto isocianico alifatico da miscelare 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. Grazie alla sua particolare composizione, lo rende adatto per ottenere finiture metallizzate.

#### MODALITA' DI APPLICAZIONE.

#### PREPARAZIONE DEL SUPPORTO.

Superfici ferrose. Asportare qualsiasi traccia di ruggine, calamina, grasso ed umidità dal supporto mediante sabbiatura di grado SA2 o accurata pulizia meccanica seguita da sgrassaggio con solvente.

#### PREPARAZIONE DEL PRODOTTO.

			<u>In peso</u>
Componente A:	952	Triacril Semi-Lucido	5 parti
Componente B:	058.849	POLICAT	1 parte

Mescolare accuratamente fino a colore e consistenza uniformi. Diluire con ns. diluente 000.700 (ca. 20% in peso su A) fino alla viscosità di 16-18" Ford 4 a 20° C.

**APPLICAZIONE:** - Aerografo. Usare ugelli di diametro 1,4-1,7 mm. e pressione di 3-5 atm.

**DATI TECNICI**

**TIPO DI PRODOTTO:** Bicomponente.  
**ASPETTO DEL FILM:** Semi-Lucido.  
**COLORI:** A richiesta.  
**PESO SPECIFICO :** 1,10 Kg/L ( $\pm 0,10$ ).  
**VISCOSITA' DI FORNITURA:** 100" Ford 4 a 25° C. ( $\pm 5$ ).  
**ESSICCAZIONE A 20° C.:**  
- Fuori polvere: 15-20'.  
- Fuori impronta: 4 ore.  
- Indurimento totale: 24 ore.  
- Indurimento forzato: 40' a 60 - 70 °C.  
- Massima resistenza chimica dopo 10 giorni.  
**STRATI CONSIGLIATI:** 1 mano leggera + 1 mano normale.  
**SPESSORE CONSIGLIATO:** 30-40 micron.  
**RESA TEORICA:** 10 m<sup>2</sup>/Kg.  
**POT-LIFE A 20° C.:** 6 ore. A temperature superiori il pot-life diminuisce sensibilmente.

**RIVERNICIABILITA':** Dopo 6 ore minimo. Dopo indurimento completo del film è necessario carteggiare leggermente prima di procedere alla riverniciatura.