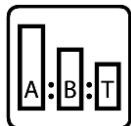


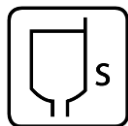
*Scheda Tecnica*

**701.00701**

**CLEAR DROP ACRYL TOP 2K**



1000 ml +  
400 ml +  
0 - 50 ml



18" - 23" ford 4  
a 20 °C



Ø 1.3- 15 mm  
4-5 Atm  
N° di mani 2



Appass. A 20 °C: 25' - 30'  
Ind. A 70 °C: 45' - 50'

**NATURA DEL PRODOTTO:**

Trasparente acrilico bicomponente lucido, caratterizzato da rapidità in essiccazione, elevata brillantezza e resistenza alla colatura.

Dopo completo indurimento dà origine a film caratterizzati da ottima durezza, resistenza agli agenti atmosferici e all'ingiallimento. Notevole flessibilità applicativa.

**CAMPI DI IMPIEGO:**

Trasparente acrilico clearcoat di finitura adatto per applicazioni di supporti destinati sia all'interno che all'esterno, da applicare su BC pastello e/o metallizzati, con particolare indicazione per settore automotive, ciclo e motociclo.

**Ottima adesione diretta su fibra di carbonio.**

**PREPARAZIONE DEL SUPPORTO:**

Il trasparente **701.00701** va' applicato generalmente su una base opaca pulita e priva di polvere.

Si raccomanda l'uso di un panno fissa polvere.

**PREPARAZIONE DEL PRODOTTO:**

Comp. A:	<b>701.00701</b>	100 parti in Vol.
Comp. B <sup>(*)</sup> :	<b>CZ.760 (Standard)</b>	40 parte in Vol.
	<b>CZ.770 (Rapido)</b>	40 parte in Vol.
In alternativa:	<b>CZ.711 (Standard)</b>	50 parte in Vol.
	<b>CZ.700 (Lento)</b>	50 parte in Vol.

Mescolare possibilmente con agitatore il componente A fino a completa omogeneizzazione.

<sup>(\*)</sup>Induritore e diluente vanno scelti in funzione delle condizioni ambientali e/o delle dimensioni del pezzo.

*Dopo catalisi, diluire la miscela perfettamente mescolata con un 5% di ns. diluente per acrilici **D.737 (Standard)** oppure **D.727 (Slow)**.*

In caso di temperature di cabina elevate (> 28°C - 30°C) e/o applicazioni su superfici estese, consigliamo l'aggiunta di 3% - 5% sulla vernice di ritardante **10304R**.

Applicabile anche con sistemi elettrostatici; in questo caso preferire il **D.727 (Slow)**.

## SPECIFICHE DEL PRODOTTO:

<b>TIPO DI PRODOTTO</b>	: Bicomponente
<b>ASPETTO DEL FILM</b>	: Lucido
<b>COLORI</b>	: Trasparente
<b>PESO SPECIFICO</b>	: 0,98 Kg/l (± 0,05)
<b>VISCOSITA' DI FORNITURA <sup>(1)</sup></b>	: 45" (± 5") ASTM 4 a 20° C.
<b>RESIDUO SECCO (A)</b>	: 44% (± 2%)
<b>ESSICCAZIONE</b>	: - <i>Fuori polvere</i> : 10' - 15' a 20 °C - <i>Fuori impronta</i> : 5 - 6 ore a 20 °C. - <i>Essiccazione Forzata</i> : 40' a 60 - 70 °C.
<b>STRATI CONSIGLIATI</b>	: Due mani con appassimento di 10'/15' fra le 2 mani.
<b>SPESSORE CONSIGLIATO</b>	: 40 – 50 µm secchi
<b>RESA TEORICA</b>	: 8,3 m <sup>2</sup> /Lt o Kg a 50 micron secchi
<b>POT- LIFE A 20° C</b>	: 2 ore. A temperatura superiore il pot-life diminuisce

**È possibile portare la temperatura di cottura fino a 90°C, ottenendo in questo modo la massima durezza e resistenza del prodotto.**

<sup>(1)</sup> I valori di viscosità si riferiscono alla vernice appena prodotta. Durante lo stoccaggio questo valore può aumentare anche di diverse unità, tale incremento dipende dal tempo di stoccaggio dalle condizioni di temperatura dello stesso e da eventuali sbalzi termici subiti dalla vernice nel corso del trasporto. Variazioni di viscosità fino ad un massimo del 30% del valore iniziale sono da considerarsi normali e non pregiudicano in alcun modo la qualità del prodotto.

## DUREZZA BUCHHOLZ Test BH2000 (EN ISO NF 2815-2003):

<i>Preparazione miscela a peso</i>	<i>Standard process</i>
<b>701.00701</b>	100
<b>CZ.760</b>	40
<b>STESURA SU VETRO SPESSORE: 125 µm UMIDI</b>	
<b>Appassimento</b>	20' a T.A.
<b>Cottura</b>	45' a 70°C
<b>Durezza (BH) dopo cottura</b>	60
<b>Durezza (BH) dopo 1 giorno</b>	85
<b>Durezza (BH) dopo 7 giorni</b>	100

### **RIVERNICIABILITA':**

Bagnato su bagnato previo appassimento di 15'/20' o dopo indurimento completo previa carteggiatura con P400.

### **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 + 30°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.: 10/24**