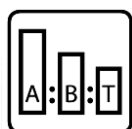


Scheda Tecnica

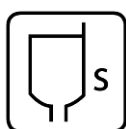
**Serie 731**

**K.731**

**ACRILGRIP DTM LUCIDO**



1000 gr +  
200 gr +  
50 - 150 gr (10%)



20" - 30" FORD 4  
a 20°C



Ø 1.7 - 1.9 mm  
3 - 4 Atm  
N° di mani 2/3



Appassimento 15' a 20°C  
A 60°C: 45' - 60'

**NATURA DEL PRODOTTO:**

Convertitore bicomponente ad ALTO SOLIDO a base di resine acriliche-poliuretaniche ossidrilate, pigmenti anticorrosivi ed adotto isocianico alifatico da miscelare al momento dell'uso.

Sviluppato per applicazioni ad alto spessore e a mano unica diretta su varie tipologie di metalli, come lamiera nuda, lamiera zincata ed alluminio.

Ottime caratteristiche di resistenza all'esterno ed all'anticorrosione.

**CAMPI DI IMPIEGO:**

Finitura di elevata qualità, particolarmente indicata per la verniciatura diretta di supporti metallici destinati sia all'interno che all'esterno.

**PREPARAZIONE DEL SUPPORTO:**

**Lamiera in ferro e acciaio:** Sabbatura grado Sa 2,5 (rugosità max. 30µ), oppure accurata carteggiatura con adeguato abrasivo (P.80 - P.120) seguita da sgrassaggio con solvente.

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

**Alluminio e leghe leggere:** Carteggiatura con P.280 - 320 seguita da sgrassaggio con solventi.

**PREPARAZIONE DEL PRODOTTO:**

Comp. A:	<b>K.731 + Paste Coloranti</b> (Rap. 80/20 con paste P.)	100 parti in peso
Comp. B:	<b>CZ.711<sup>(1)</sup> Standard</b>	20 parti in peso
	<b>CZ.720 Fast (T° Esercizio &lt;20°C)</b>	20 parti in peso
Oppure:	<b>CZ.221<sup>(2)</sup></b>	15 parti in peso
Diluyente:	<b>D.737 o D.219</b>	5 - 15 parti in peso

<sup>(1)</sup> Con queste modalità di applicazione, il prodotto, che secondo normativa VOC (Direttiva 2004/42/CE) appartiene alla categoria: " *Pitture bicomponenti ad alte prestazioni*" con limite max. di 500 gr/lit, ha un VOC nel prodotto pronto all'uso pari a 470 gr/lit circa.

<sup>(2)</sup> Con modalità di applicazione Airless o misto aria è possibile utilizzare il CZ.221 e catalizzare ad alto solito ed una diluizione massima del 5%, ottenendo un VOC pronto uso inferiore a 420 gr/lit.  
Utilizzare il CZ.221 solamente su acciaio sabbiato.

Dopo aver aggiunto le paste ed averle miscelate perfettamente, catalizzare secondo i rapporti consigliati, quindi mescolare accuratamente fino a colore e consistenza uniformi.

Diluire con ns **D.737** o **D.219** fino alla viscosità desiderata.

## SPECIFICHE DEL PRODOTTO:

<b>TIPO DI PRODOTTO</b>	: Bicomponente	
<b>ASPETTO DEL FILM</b>	: Semilucido	
<b>COLORI</b>	: A scelta	
<b>PESO SPECIFICO Comp. (A)</b>	: 1,49 kg/lit (± 0,05)	
<b>VISCOSITÀ DI FORNITURA</b>	: 24" (± 3") Ford 8 a 25°C	
<b>RESIDUO SECCO</b>	: 77% (± 2%)	
<b>ESSICCAZIONE</b>	: - <i>Fuori polvere</i>	: 10' - 15' a 20°C
	: - <i>Secco al tatto</i>	: 3 ore <sup>(3)</sup>
	: - <i>Essiccazione Forzata</i>	: 45' - 60' a 60°C
<b>STRATI CONSIGLIATI</b>	: 2 - 3 mani	
<b>OPACITÀ</b>	: 85 Gloss (±5) a seconda del colore e dello spessore applicato	
<b>SPESSORE CONSIGLIATO</b>	: 80 - 130 µm	
<b>POT- LIFE A 20°C</b>	: 2 - 3 ore. A temperatura superiore il pot-life diminuisce	
<b>RESA TEORICA<sup>(4)</sup></b>	: 5,6 m <sup>2</sup> /lit o 4 m <sup>2</sup> /kg a 100 µm secchi	

<sup>(3)</sup> 50 - 60 µm con catalizzatore **CZ.711 Standard**

<sup>(4)</sup> In rapporto 80/20 con ns **P.900**

## RAPPORTI BRILLANTEZZA ACRILGRIP DTM SEMILUCIDO / OPACO:

K.731 e K.734 possono essere miscelati in ogni rapporto per ottenere l'opacità desiderata, come da tabella che segue:

RAPPORTO K.734 / K.731	BRILLANTEZZA (Gloss a 60°C RAL 7035)
K.734	10 ±2
5 : 1	18 ±2
3 : 1	25 ±2
1 : 1	50 ±3
1 : 2	70 ±4
K.731	85 ±5

## **RIVERNICIABILITA':**

Bagnato su bagnato entro 12 ore.

Dopo indurimento completo del film è necessario carteggiare leggermente prima di procedere alla verniciatura.

## **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.: 01/24**