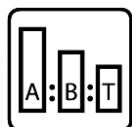


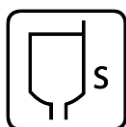
Scheda Tecnica

KW734

ACRILICO DTM OPACO ALL'ACQUA



1000 gr +
200 gr +
150 - 300 gr



30" - 50" FORD 4
a 20 °C



Ø 1.4 - 1.7 mm
4 - 5 Atm
N° di mani 2



Appass: 20' - 30' a 20°C
Ind.: 24 ore a 20°C
Ind.: 40' - 50' a 60°C



Teme il gelo

NATURA DEL PRODOTTO:

Fondo-Finitura acrilica bicomponente opaca a base di resine acriliche ossidrilate in dispersione acquosa ad addotto isocianico alifatico da smiscelare al momento dell'uso.

Proprietà:

- Buon potere anticorrosivo e coprente
- Ottima adesione
- Ottima resistenza agli agenti atmosferici e chimici.

CAMPI DI IMPIEGO:

Prodotto per applicazioni di uso generale: carrozzeria industriale, macchine utensili e/o operatrici, arredamento, materie plastiche, ecc.

Per manufatti che vanno esposti all'esterno, qualora siano richieste elevate prestazioni anticorrosive, si consiglia di applicare preventivamente una mano di fondo bicomponente all'acqua (ns **193W70121** o **793.W90900**) oppure a solvente (ns **193.R7042**).

PREPARAZIONE DEL SUPPORTO:

I prodotti vernicianti all'acqua, a causa del loro bassissimo contenuto in solventi organici, sono caratterizzati da una scarsa bagnabilità del substrato, di molto inferiore rispetto ai tradizionali prodotti a solvente.

Non è pertanto tollerata la presenza sul supporto di sostanze, quali grassi, olii, unto e sporco (e ovviamente, per altre ragioni, ruggine e calamina).

La pulizia del supporto rappresenta una condizione necessaria e fondamentale, affinché l'esito della verniciatura sia positivo.

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

Superfici zincate: Pagliettare o carteggiare. Sgrassare perfettamente con solventi organici.

Alluminio: Leggera carteggiatura seguita da sgrassaggio.

Su materie plastiche il prodotto si può applicare anche ad adesione diretta. Si consiglia comunque di effettuare una prova preliminare di adesione, per la grande varietà di prodotti esistenti in commercio.

PREPARAZIONE DEL PRODOTTO:

Comp. A:	KW734 (80/20 PW)	100 parti in peso
Comp. B:	CZW710	20 parti in peso

Mescolare accuratamente il Comp. A fino a colore e consistenza uniformi. Dosare il Comp. B e mescolare bene i due componenti (possibilmente con agitatore a bassa velocità) prima della diluizione.

Diluire successivamente aggiungendo acqua fino alla viscosità desiderata che più si adatta al sistema applicativo, quindi mescolare nuovamente con attenzione.

SPECIFICHE DEL PRODOTTO:

TIPO DI PRODOTTO	: Bicomponente
ASPETTO DEL FILM	: Opaco 11 +/- 1 gloss
COLORI	: A richiesta
PESO SPECIFICO Comp. (A)	: 1,35 Kg/l ($\pm 0,05$)
VISCOSITA' DI FORNITURA	: 46" (± 2) DIN 8 A 20 °C
RESIDUO SECCO PESO (*) A+B	: 60% (± 2)
RESIDUO SECCO A VOL. (*) A+B	: 55% (± 2)
ESSICCAZIONE	: - <i>Fuori polvere</i> : 20' - 30' a 20°C - <i>Fuori impronta</i> : 4 - 5 ore a 20°C - <i>in profondità</i> : 24 - 36 ore a 20°C - <i>Essiccazione Forzata</i> : 40-50' a 60°C - <i>Massima resistenza chimica</i> : dopo 14 giorni
STRATI CONSIGLIATI	: Due mani singole
SPESSORE CONSIGLIATO	: 60 - 90 DFT
RESA TEORICA (*)	: 6,9 m ² /lt o 6,1 m ² /Kg a 80 DFT

(*) 80/20 CON PW900

POT-LIFE A 20°C : 1-2 ore. A temperatura superiore il pot-life diminuisce. Non bisogna assolutamente applicare prodotto che abbia superato i limiti di pot-life, poiché si formerebbero film che non danno sufficienti garanzie di adesione e di resistenza chimica

RIVERNICIABILITA':

Bagnato su bagnato o al massimo dopo 2-3 ore. **Ad indurimento completo del film è consigliata una leggera carteggiatura per garantire una buona adesione della mano di finitura.**

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