

SCHEDA TECNICA
ACRILCAP 43
Fondo finitura acrilica poliuretanica alifatica

CARATTERISTICHE	È uno smalto semilucido, non ingiallente a due componenti, a base di resina acrilica ossidrilata e isocianato alifatico, essiccante a temperatura ambiente o aria forzata. Il film essiccato è caratterizzato da ottima elasticità, resistenza all'abrasione, all'attacco degli agenti chimici, agli agenti atmosferici ed assicura elevata durata nel tempo del colore. Presenta inoltre ottima resistenza in ambienti corrosivi, industriali e marini con elevata resistenza agli urti. Si catalizza con Induritore Poliuretanico MS (oppure Induritore PUR 301) o con Induritore Poliuretanico HS (oppure Induritore PUR 305) nel caso si desideri ottenere uno spessore secco più elevato con VOC basso.			
IMPIEGO	Si utilizza come finitura su fondi bicomponenti acrilici o epossidici o come mano unica su metalli diversi quali acciaio zincato, alluminio, leghe leggere, plastica, dove sia richiesto elevata resistenza meccanica, agli UV e buone caratteristiche estetiche. E' indicato, nella verniciatura di carrozzeria industriale, container, impianti chimici, attrezzature portuali, impianti eolici.			
PROPRIETA DEL PRODOTTO		VALORE	METODO	
	Peso specifico (A+B)	1000-1200 g/l		
	Temperatura di esercizio	<+120 °C		
	Solidi in volume, %	50 ± 2% con Induritore Poliuretanico HS oppure Induritore PUR 305		
	Solidi in volume, %	46 ± 2% con Induritore Poliuretanico MS oppure Induritore PUR 301		
	Pot-life	3 h	Interno PF7	
	Essiccazione	Fuori tatto 4 h Completa 20 h	Interno PF2	
SPECIFICHE		VALORE	METODO	
	Peso specifico	1000-1100 g/l	Interno PF3	
	Gloss	65-75	Interno PF6	
SPESSORI E RESA	Con Induritore Poliuretanico HS oppure Induritore PUR 305	Minimo	Massimo	Raccomandato
	Spessore del film secco, µm	45	100	60
	Spessore del film umido, µm	90	200	120
	Resa teorica, m²/l	11,1	5,0	8,3
	Resa teorica, m²/kg	10,1	4,5	7,6
	Con Induritore Poliuretanico MS oppure Induritore PUR 301	Minimo	Massimo	Raccomandato
	Spessore del film secco, µm	40	70	50
	Spessore del film umido, µm	87	152	108
	Resa teorica, m²/l	11,5	6,7	10
	Resa teorica, m²/kg	10,5	6,1	9,1
STOCCAGGIO	Il prodotto è stabile 1 anno se immagazzinato nei contenitori originali a temperatura compresa tra +5°C e +30°C.			

SCHEDA TECNICA
ACRILCAP 43**Fondo finitura acrilica poliuretana alifatica**

COLORE

La gamma delle tinte può essere scelta nelle tonalità della cartella RAL. Tra una produzione e l'altra la tinta può risultare leggermente diversa, è quindi necessario terminare il lavoro con la stessa produzione.

**PREPARAZIONE
DELLA SUPERFICIE**

Il trattamento della superficie da rivestire è di primaria importanza e si ripercuote sulle performance del ciclo di rivestimento.

Una buona e corretta preparazione del supporto è una garanzia di qualità sulla durata del rivestimento: un prodotto di elevata qualità applicato su un sottofondo scadente o su supporto trattato in modo inadeguato è destinato ad un logoramento precoce, caratterizzato da possibili fenomeni di alterazione del rivestimento stesso.

ACCIAIO ZINCATO A CALDO

Importante ricordare che la lamiera zincata deve essere passivata lasciando i manufatti esposti agli agenti atmosferici per almeno due tre mesi; procedere poi con una leggera carteggiatura per eliminare la patina ossidativa superficiale formatasi e, sgrassare le superfici con diluente Nitro NV 5000.

In alternativa si consiglia una leggera sabbiatura silicea.

ALLUMINIO E LEGHE LEGGERE

Eseguire una leggera carteggiatura con carta abrasiva P180-P220. Pulire bene la superficie da trattare con diluente Nitro NV 5000 ed assicurarsi che sia asciutta e priva di silicone, cere, grassi e sostanze estranee in genere.

SUPERFICI RIVESTITE

Con primer: se pulito ed esente da sporco, olio, grasso, e l'applicazione rientra nel tempo massimo di ricopertura del primer può essere verniciato. Se è necessaria la pulizia eseguire lavaggio a pressione grado Wa 2 (superficie esente da olio, grasso, sali, sporco)

Con rivestimento completo di finitura: se compatibile integro e non sfarinante eseguire pulizia da olio, e grasso con detergenti, eseguire quindi carteggiatura superficiale seguita da lavaggio a pressione per eliminare polvere e sali.

Rivestimento arrugginito: eseguire preparazione meccanica St2 o St3 seguita da lavaggio a pressione per eliminare olio, grasso, polvere e sali o sabbiatura Sa2 o Sa2½; ripristinare quindi lo spessore di primer.

Manutenzione localizzata: eseguire preparazione meccanica St2 o St3 seguita da lavaggio a pressione per eliminare olio, grasso, polvere e sali o sabbiatura Sa2 o Sa2½. Arrotondare i bordi della pittura ben ancorata e ripristinare il sistema negli strati e spessori originali.

ATTREZZI

Spruzzo convenzionale o airless (con temperature elevate e umidità <40% è possibile la formazione di "spolvero"), rullo, pennello (per piccole superfici e profili).

SCHEDA TECNICA
ACRILCAP 43
Fondo finitura acrilica poliuretanica alifatica

APPLICAZIONE	Rapporto di miscelazione in peso	100:25 con Induritore Poliuretanico MS oppure Induritore PUR 301
		100:12,5 con Induritore Poliuretanico HS oppure Induritore PUR 305
	Rapporto di miscelazione in volume	100:30 con Induritore Poliuretanico MS oppure Induritore PUR 301
		100:15 con Induritore Poliuretanico HS oppure Induritore PUR 305
	Diluizione	0-5% con Diluente Butol
	Tempo di utilizzo 23°C	Max 3 h
	Condizioni di applicazione	+5°C +40°C, >3°C al punto di rugiada Umidità relativa: <70%
	Modo di applicazione airless	Pressione all'ugello: 15 MPa (=150 bar) (150 kp/cm ² , 2100 psi). Ugello: 0,28 - 0,38mm (0,011 - 0,018") Angolo di ventaglio; 40 - 80° Pressione aria: Rapporto di compressione 30:1 (pressione 150-180 kg/cm ²)
	Modo di applicazione spruzzo convenzionale	Ugello: 1,6 - 1,8mm Angolo di ventaglio; 30 - 50° Pressione aria: 3,5-4 kg/cm ² (=3,4 - 3,9 bar)
	Diluente per lavaggio	Diluente Nitro NV 5000

ESSICCAZIONE

I dati forniti devono essere considerati puramente indicativi. Il tempo di essiccazione effettivo può essere inferiore o più lungo, tenendo conto dello spessore del film, della ventilazione, dell'umidità. Nella sovrapplicazione la migliore adesione si ottiene quando l'applicazione della mano successiva viene eseguita prima del tempo di catalisi completa.

DFT 60 micron				
Temperatura superficie	5°C	10°C	23°C	30°C
Fuori polvere	2h	60'	45'	30'
Asciutto al tatto	16h	8h	4h	3,5h
Catalisi completa	3gg	36h	20h	18h
Tempo di sovrapplicazione min.	16h	8h	4h	3,5h
Tempo di sovrapplicazione max	5gg	3gg	48h	36h

FONDI CONSIGLIATI

Poliacrilico, Epossidico.

SISTEMA CONSIGLIATO	Atmosfera urbana, industriale e marina			
	Prodotto	Strati	Spessore umido	Spessore secco
	Epoxy zinc 2K	1	90	60
	Capmastic ST	1	200	120
	Acrilcap 43	1	120	60
	Totale	3	410	240

SCHEDA TECNICA
ACRILCAP 43**Fondo finitura acrilica poliuretanica alifatica**

SISTEMI POSSIBILI

Prodotto	Strati	Spessore umido	Spessore secco
Epox zinc 2K	1	90	60
Primer 40 HS ST	1	200	120
Acrilcap 43	1	120	60
Totale	3	410	240

Prodotto	Strati	Spessore umido	Spessore secco
Filler 46	1	123	90
Acrilcap 43	1	120	60
Totale	2	243	150

AVVERTENZE

Per eseguire il lavoro a regola d'arte è indispensabile seguire le indicazioni contenute nei Book CAP Arreghini. I dati di specifica sono stati determinati a +23°C con umidità relativa dell'ambiente del 65% e con gli spessori indicati. In condizioni diverse, i dati ed i tempi tra un'operazione e l'altra subiscono delle variazioni. Le informazioni tecniche contenute hanno carattere indicativo. A causa dell'enorme varietà di supporti e condizioni di applicazione, si consiglia di controllare l'idoneità all'impiego del prodotto e la sua efficacia mediante prove effettuate sulla specifica realizzazione.