

SCHEDA TECNICA  
**ACRILCAP EX 44**
**Fondo finitura acrilica poliuretana**

<b>CARATTERISTICHE</b>	<p>È uno smalto lucido, 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.</p>			
<b>IMPIEGO</b>	<p>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, containers, impianti chimici, attrezzature portuali, impianti eolici.</p>			
<b>PROPRIETÀ DEL PRODOTTO</b>		<b>VALORE</b>	<b>METODO</b>	
	Peso specifico (A+B)	1065-1165 g/l		
	Temperatura di esercizio	< +120 °C		
	Punto di infiammabilità	> 23°C ± 2		
	Solidi in volume%	60 ± 2%		
	VOC (A+B)	420 g/l		
<b>SPECIFICHE</b>		<b>VALORE</b>	<b>METODO</b>	
	Peso specifico	1100-1200 g/l	Interno PF3	
	Gloss	50-60	Interno PF6	
	Pot-life	> 6 h	Interno PF7	
	Essiccazione	Completa 20 h	Interno PF2	
<b>SPESSORI E RESA</b>		<b>Minimo</b>	<b>Massimo</b>	<b>Raccomandato</b>
	Spessore del film secco, µm	70	125	80
	Spessore del film umido, µm	116	208	133
	Resa teorica, m <sup>2</sup> /l	8,5	4,8	7,5
	Resa teorica, m <sup>2</sup> /kg	7.6	4,3	6.7
<b>STOCCAGGIO</b>	<p>Il prodotto è stabile 1 anno se immagazzinato nei contenitori originali a temperatura compresa tra +5°C e +30°C.</p>			
<b>COLORE</b>	<p>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.</p>			

SCHEDA TECNICA

**ACRILCAP EX 44****Fondo finitura acrilica poliuretana****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).

**APPLICAZIONE**

Rapporto di miscelazione in peso	100:25 con Induritore Poliuretano MS
Rapporto di miscelazione in volume	100:30 con Induritore Poliuretano MS
Diluizione	0-5% con Diluente Butol
Tempo di utilizzo 23°C	Max 6 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 kp/cm <sup>2</sup> ,

SCHEDA TECNICA  
**ACRILCAP EX 44**
**Fondo finitura acrilica poliuretanaica**

	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 <sup>2</sup> )
Modo di applicazione spruzzo convenzionale	Ugello: 1,6 - 1,8mm Angolo di ventaglio; 30 - 50° Pressione aria: 3,5-4 kg/cm <sup>2</sup>
Diluyente per lavaggio	Diluyente 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.

DTF 80 micron		
Temperatura superficie	10°C	23°C
Fuori polvere	60'	45'
Asciutto al tatto	8h	4h
Catalisi completa	36h	20h
Tempo di sovrapplicazione min.	8h	4h
Tempo di sovrapplicazione max	3gg	48h

**FONDI CONSIGLIATI**

Poliacrilico, Epossidico

**SISTEMA CONSIGLIATO**

Prodotto	Strati	Spessore umido	Spessore secco
Epox zinc 2k	1	80	50
Capmastic ST	1	200	120
Acrilcap EX 44	1	133	80
<b>Totale</b>	<b>3</b>	<b>413</b>	<b>250</b>

**SISTEMI POSSIBILI**

Prodotto	Strati	Spessore umido	Spessore secco
Filler 46	1	90	60
Acrilcap EX 44	1	133	80
<b>Totale</b>	<b>2</b>	<b>223</b>	<b>140</b>

**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.