

SCHEDA TECNICA
ACRILCAP 42
Fondo finitura acrilico poliuretanico alifatico

CARATTERISTICHE	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 e resistenza all'abrasione, agli urti e all'attacco degli agenti chimici e atmosferici. Assicura elevata durata nel tempo del colore e presenta ottima resistenza in ambienti corrosivi, industriali e marini. 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 richiesta elevata resistenza meccanica e agli UV e buone caratteristiche estetiche. E' indicato, nella verniciatura di carrozzeria industriale, containers, impianti chimici, attrezzature portuali, impianti eolici.			
PROPRIETA' DEL PRODOTTO		VALORE		METODO
	Peso specifico (A+B)	1000-1100 g/l		
	Temperatura di esercizio	< +120°C		
	Solidi in peso%	53±2% con Induritore Poliuretanico HS oppure Induritore PUR 305 49±2% con Induritore Poliuretanico MS oppure Induritore PUR 301		
	Pot-life	5 h		Interno PF7
	Essiccazione	Completa 20 h		Interno PF2
SPECIFICHE		VALORE		METODO
	Peso specifico	950-1050 g/l		Interno PF3
	Gloss	> 80		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	5	8,3
	Resa teorica, m²/kg	10,5	4,8	7,9
	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	109
	Resa teorica, m²/l	11,5	6,6	9.2
	Resa teorica, m²/kg	11	6,3	8.8

SCHEMA TECNICA
ACRILCAP 42**Fondo finitura acrilico poliuretanico alifatico**

STOCCAGGIO	Il prodotto è stabile 1 anno se immagazzinato nei contenitori originali a temperatura compresa tra +5°C e +30°C.
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 e assicurarsi che sia asciutta e priva di silicone, cere, grassi e sostanze estranee in genere. SUPERFICI RIVESTITE <i>Con primer:</i> se pulito ed esente da sporco, olio, grasso, e l'applicazione rientra nel tempo massimo di ricopertura del primer, la superficie può essere verniciata. Se è necessaria la pulizia eseguire lavaggio a pressione grado Wa 2 (superficie esente da olio, grasso, sali, sporco). <i>Con rivestimento completo di finitura:</i> 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. <i>Rivestimento arrugginito:</i> 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. <i>Manutenzione localizzata:</i> 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 42
Fondo finitura acrilico poliuretano alifatico

APPLICAZIONE	Rapporto di miscelazione in peso	100:25 con Induritore Poliuretano MS oppure Induritore PUR 301 100:12,5 con Induritore Poliuretano HS oppure Induritore PUR 305
	Rapporto di miscelazione in volume	100:30 con Induritore Poliuretano MS oppure Induritore PUR 301 100:15 con Induritore Poliuretano HS oppure Induritore PUR 305
	Diluizione	0-5% con Diluente Butol
	Tempo di utilizzo 23°C	5h
	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	Nitro NV5000

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	3g	36h	20h	18h
Tempo di sovrapplicazione min	16h	8h	4h	3,5h
Tempo di sovrapplicazione max	5gg	3gg	48h	36h

SCHEDA TECNICA
ACRILCAP 42**Fondo finitura acrilico poliuretanico alifatico**

FONDI CONSIGLIATI Poliacrilico, Epossidico

SISTEMI CONSIGLIATI

Prodotto	Strati	Spessore umido	Spessore secco
Epoxy zinc 2K	1	90	60
Primer 40 HS ST	1	200	120
Acrilcap 42	1	120	60
Totale	3	410	240

Prodotto	Strati	Spessore umido	Spessore secco
Filler 46	1	123	90
Acrilcap 42	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.