

SCHEDA TECNICA

ACRILCAP 47 HS PC
Fondo-finitura acrilica poliuretana alifatica

CARATTERISTICHE		<p>E' uno smalto satinato, 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 Poliuretano MS; nel caso si desideri ottenere uno spessore secco più elevato con VOC basso si può utilizzare Induritore Pur PC o Induritore Acrilico HS Speed.</p>		
IMPIEGO		<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>		
PROPRIETA DEL PRODOTTO		VALORE	METODO	
	Peso specifico (A+B)	1300-1400 g/l		
	Temperatura di esercizio	<+120 °C		
	Punto di infiammabilità	23°C		
	Durezza	3H	UNI EN ISO 15184	
	Solidi in volume % (A+B)	56 ± 2% con Induritore Poliuretano MS 62 ± 2% con Induritore Pur PC 64 ± 2% con Induritore Acrilico HS Speed	I valori possono variare da tinta a tinta	
	VOC (A+B)	435-455 g/l con Induritore Poliuretano MS 405-425 g/l con Induritore Pur PC 385-405 g/l con Induritore Acrilico HS Speed	I valori possono variare da tinta a tinta	
SPECIFICHE		VALORE	METODO	
	Peso specifico	1350-1450	Interno PF3	
	Gloss	45-55	Interno PF6	
	Pot-life	> 5 h	Interno PF7	
	Essiccazione	Completa 20 h	Interno PF2	
SPESSORI E RESA	Con Induritore Pur PC	Minimo	Massimo	Raccomandato
	Spessore del film secco, µm	40	100	60
	Spessore del film umido, µm	65	161	97
	Resa teorica, m ² /l	15,4	6,2	10,3
	Resa teorica, m ² /kg	11,4	4,6	7,6

SCHEMA TECNICA

ACRILCAP 47 HS PC**Fondo-finitura acrilica poliuretana alifatica**

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	<p>Il trattamento della superficie da rivestire è di primaria importanza e si ripercuote sulle performance del ciclo di rivestimento.</p> <p>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.</p> <p>ACCIAIO ZINCATO A CALDO</p> <p>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 formata e, sgrassare le superfici con diluente Nitro NV 5000.</p> <p>In alternativa si consiglia una leggera sabbiatura silicea.</p> <p>ALLUMINIO E LEGHE LEGGERE</p> <p>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.</p> <p>SUPERFICI RIVESTITE</p> <p><i>Con primer:</i> 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).</p> <p><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.</p> <p><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.</p> <p><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.</p>
ATTREZZI	Spruzzo convenzionale o airless (con temperature elevate e umidità <40% è

SCHEDA TECNICA

ACRILCAP 47 HS PC
Fondo-finitura acrilica poliuretana alifatica

possibile la formazione di "spolvero"), rullo, pennello (per piccole superfici e profili).

APPLICAZIONE	Rapporto di miscelazione in peso	100:20 con Induritore Poliuretano MS 100:15 con Induritore Pur PC
	Rapporto di miscelazione in volume	100:20 con Induritore Acrilico HS Speed 100:25 con Induritore Poliuretano MS 100:20 con Induritore Pur PC 100:25 con Induritore Acrilico HS Speed
	Diluizione	0-5% con Diluente Butol
	Tempo di utilizzo 23°C	Max 5 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 kg/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
	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 sovrapposizione la migliore adesione si ottiene quando l'applicazione della mano successiva viene eseguita prima del tempo di catalisi completa.

DTF 60 micron Induritore Pur PC				
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 sovrapposizione min.	16h	8h	4h	3,5h
Tempo di sovrapposizione max	5gg	3gg	48h	36h

FONDI CONSIGLIATI

Acciaio: Poliaccrilico, Epossidico
 Acciaio zincato: direttamente sul supporto

SISTEMA CONSIGLIATO	Atmosfera urbana. Industriale e marina			
	Prodotto	Strati	Spessore umido	Spessore secco
	Cap zinc 14	1	80	60

SCHEDA TECNICA

ACRILCAP 47 HS PC
Fondo-finitura acrilica poliuretana alifatica

Capmastic ST	1	200	120
Acrilcap 47 HS PC	1	96	60
Totale	3	376	240

SISTEMI POSSIBILI	Prodotto	Strati	Spessore umido	Spessore secco
	Primer 40	1	120	60
	Acrilcap 47 HS PC	1	96	60
	Totale	2	216	120

Prodotto	Strati	Spessore umido	Spessore secco
Filler 46	1	123	90
Acrilcap 47 HS PC	1	96	60
Totale	2	219	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.