

FICHE TECHNIQUE

ACRILCAP 42
Couche de finition acrylique polyuréthane aliphatique
CARACTÉRISTIQUES

Il s'agit d'une laque brillante, non jaunissante, à deux composants, à base de résine acrylique hydroxylée et d'isocyanate aliphatique, séchant à température ambiante ou à l'air pulsé. Le film séché se caractérise par une excellente élasticité et une résistance à l'abrasion, aux chocs et aux attaques d'agents chimiques et atmosphériques. Il assure une grande durabilité des couleurs et une excellente résistance aux environnements corrosifs, industriels et marins. Il peut être catalysé avec INDURITORE POLIURETANICO MS (ou INDURITORE PUR 301) ou avec INDURITORE POLIURETANICO HS (ou INDURITORE PUR 305) si l'on souhaite obtenir une épaisseur de film sec plus élevée avec une faible teneur en COV.

EMPLOI

Il est utilisé comme couche de finition sur les apprêts acryliques ou époxydiques à deux composants ou comme couche unique sur divers métaux tels que l'acier galvanisé, l'aluminium, les alliages légers, les matières plastiques, lorsqu'une résistance mécanique et aux UV élevée ainsi que de bonnes caractéristiques esthétiques sont requises. Il convient à la peinture de carrosseries industrielles, de conteneurs, d'usines chimiques, d'équipements portuaires et d'éoliennes.

PROPRIÉTÉS DU PRODUIT

	VALEUR	MÉTHODE
Poids spécifique (A+B)	1000-1100 g/l	
Température de fonctionnement	< +120°C	
Solides en poids %	53±2% avec INDURITORE POLIURETANICO HS ou INDURITORE PUR 305 49±2% avec INDURITORE POLIURETANICO MS ou INDURITORE PUR 301	
Vie en pot	5 h	Interne PF7
Séchage	Complet 20 h	Interne PF2

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

	VALEUR	MÉTHODE
Poids spécifique	950-1050 g/l	Interne PF3
Brillant	> 80	Interne PF6

ÉPAISSEUR ET RENDEMENT

	Avec POLIURETANICO INDURITORE HS ou INDURITORE PUR 305	Minimum	Maximum	Recommandé
Épaisseur du film sec, µm		45	100	60
Épaisseur du film, humide, µm		90	200	120
Rendement théorique, m²/l		11	5	8,3
Rendement théorique, m²/kg		10,5	4,8	7,9

FICHE TECHNIQUE

ACRILCAP 42**Couche de finition acrylique polyuréthane aliphatique**

Avec le durcisseur polyuréthane MS ou le durcisseur PUR 301	Minimum	Massimo	Recommandé
Épaisseur du film sec, µm	40	70	50
Épaisseur du film, humide, µm	87	152	109
Rendement théorique, m ² /l	11,5	6,6	9.2
Rendement théorique, m ² /kg	11	6,3	8.8

STOCKAGE

Le produit est stable pendant 1 an s'il est conservé dans son emballage d'origine à une température comprise entre +5°C et +30°C.

COULEUR

La gamme de couleurs peut être choisie dans le nuancier RAL. D'une production à l'autre, la teinte peut varier légèrement, il est donc nécessaire de terminer le travail avec la même production.

PRÉPARATION DE LA SURFACE

Le traitement de la surface à revêtir est d'une importance fondamentale et a un impact sur la performance du cycle de revêtement.

Une préparation bonne et correcte du support est une garantie de qualité pour la durabilité du revêtement : un produit de haute qualité appliqué sur un support de mauvaise qualité ou traité de manière inadéquate est destiné à s'user prématurément, ce qui se caractérise par une éventuelle détérioration du revêtement lui-même.

ACIER GALVANISÉ À CHAUD

Il est important de rappeler que les tôles galvanisées doivent être passivées en les laissant exposées aux intempéries pendant au moins deux à trois mois ; procéder ensuite à un léger ponçage pour éliminer la patine oxydative superficielle qui s'est formée et dégraisser les surfaces avec le diluant Nitro NV 5000.

Il est également recommandé de procéder à un léger sablage à la silice.

ALUMINIUM ET ALLIAGES LÉGERS

Poncer légèrement avec du papier de verre P180-P220. Bien nettoyer la surface à traiter avec le diluant Nitro NV 5000 et s'assurer qu'elle est sèche et exempte de silicone, de cires, de graisses et de corps étrangers en général.

SURFACES REVÊTUES

Avec apprêt: si la surface est propre et exempte de saletés, d'huile et de graisse, et si l'application se fait dans le délai maximum d'application de l'apprêt, la surface peut être peinte. Si un nettoyage est nécessaire, effectuer un lavage sous pression de qualité Wa 2 (surface exempte d'huile, de graisse, de sels et de saletés).

Avec un revêtement de finition complet: si la compatibilité est intacte et ne s'écaille pas, nettoyer l'huile et la graisse avec des détergents, puis effectuer un ponçage de la surface suivi d'un lavage sous pression pour éliminer la poussière et les sels.

FICHE TECHNIQUE

ACRILCAP 42

Couche de finition acrylique polyuréthane aliphatique

Revêtement rouillé: effectuer une préparation mécanique St2 ou St3 suivie d'un lavage sous pression pour éliminer l'huile, la graisse, la poussière et les sels ou d'un sablage Sa2 ou Sa2½; restaurer ensuite l'épaisseur de la couche d'apprêt.

Entretien localisé: effectuer une préparation mécanique St2 ou St3 suivie d'un lavage sous pression pour éliminer l'huile, la graisse, la poussière et les sels ou d'un sablage Sa2 ou Sa2½. Arrondir les bords des peintures bien ancrées et redonner au système ses couches et épaisseurs d'origine.

OUTILS

Pulvérisation conventionnelle ou airless (en cas de températures et d'humidité élevées <40%, un "dépoussiérage" est possible), rouleau, pinceau (pour les petites surfaces et les profilés).

APPLICATION

Rapport de mélange en poids	100:25 avec INDURITORE POLIURETANICO MS ou INDURITORE PUR 301 100:12,5 avec INDURITORE POLIURETANICO HS ou INDURITORE PUR 305
Rapport de mélange en volume	100:30 avec INDURITORE POLIURETANICO MS ou INDURITORE PUR 301 100:15 avec INDURITORE POLIURETANICO HS ou INDURITORE PUR 305
Dilution	0-5% avec le diluant Butol
Durée d'utilisation 23°C	5h
Conditions d'application	+5°C +40°C >3°C au point de rosée Humidité relative: <70%.
Mode d'application sans air	Pression de la buse: 15 MPa (=150 bar) (150 kp/cm ² , 2100 psi). Buse: 0,28 - 0,38 mm (0,011 - 0,018") Angle de pulvérisation: 40 - 80°. Pression de l'air: taux de compression 30:1 (pression 150-180 kg/cm ²)
Méthode conventionnelle d'application par pulvérisation	Buse: 1,6 - 1,8 mm Angle de pulvérisation: 30 - 50°. Pression de l'air: 3,5-4 kg/cm ² (=3,4 - 3,9 bar)

FICHE TECHNIQUE

ACRILCAP 42

Couche de finition acrylique polyuréthane aliphatique

Diluant de lavage

Nitro NV5000

SÉCHAGE

Les données fournies doivent être considérées comme purement indicatives. Le temps de séchage réel peut être plus court ou plus long, compte tenu de l'épaisseur du film, de la ventilation et de l'humidité. En cas de recouvrement, la meilleure adhérence est obtenue lorsque la couche suivante est appliquée avant la fin du temps de séchage.

DFT 60 micron

Température de surface	5°C	10°C	23°C	30°C
Hors poussière	2h	60'	45'	30'
Sec au toucher	16h	8h	4h	3,5h
Catalyse complète	3g	36h	20h	18h
Temps de chevauchement min	16h	8h	4h	3,5h
Temps de chevauchement max.	5 jours	3 jours	48h	36h

FONDS RECOMMANDÉS

Polyacrylique, époxy

SYSTÈMES RECOMMANDÉS

Produit	Couches	Épaisseur humide	Épaisseur sèche
Epox zinc 2K	1	90	60
Primer 40 HS ST	1	200	120
Acrilcap 42	1	120	60
Total	3	410	240

Produit	Couches	Épaisseur humide	Épaisseur sèche
Remplissage 46	1	123	90
Acrilcap 42	1	120	60
Total	2	243	150

AVERTISSEMENTS

Afin de réaliser les travaux dans les règles de l'art, il est indispensable de suivre les instructions des livres CAP Arreghini. Les données de spécification ont été déterminées à +23°C avec 65% d'humidité relative dans la pièce et avec les épaisseurs spécifiées. Dans des conditions différentes, les données et les temps entre les opérations varient. Les informations techniques contenues dans ce document sont données à titre indicatif. En raison de la grande variété de supports et de conditions d'application, il est conseillé de vérifier l'adéquation du produit et son efficacité au moyen d'essais réalisés sur l'application spécifique.