

FICHE TECHNIQUE
ACRILCAP 47
Primaire-finition acrylique polyuréthane aliphatique

CARACTÉRISTIQUES	Il s'agit d'une laque à deux composants, satinée et non jaunissante, à base de résine acrylique hydroxylée et d'isocyanate aliphatique, qui séche à température ambiante ou à l'air pulsé. Le film séché se caractérise par une excellente élasticité, une résistance à l'abrasion, aux attaques chimiques et aux intempéries, ainsi qu'une grande durabilité des couleurs. Il présente également une excellente résistance aux environnements corrosifs, industriels et marins, ainsi qu'une grande résistance aux chocs. Il est catalysé avec INDURITORE POLIURETANICO MS ou INDURITORE PUR 301.		
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 plastiques, où une résistance mécanique élevée, une résistance aux UV et 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)	1100-1200 g/l	
	Température de fonctionnement	<+120 °C	
	Solides en volume %	48±2%	
	Vie en pot	5 h	Interne PF7
	Séchage	Complète 20 h	Interne PF2
CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES		VALEUR	MÉTHODE
	Poids spécifique	1125-1225 g/l	Interne PF3
	Brillant	55-65	Interne PF6
ÉPAISSEUR ET RENDEMENT	Minimum	Massimo	Recommandé
	Épaisseur du film sec, µm	40	70
	Épaisseur du film humide, µm	83	146
	Rendement théorique, m ² /l	12	6,8
	Rendement théorique, m ² /kg	10.4	9,6
			8.4
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	<p>Le traitement de la surface à revêtir est d'une importance fondamentale et a un impact sur la performance du cycle de revêtement.</p> <p>Une bonne préparation du support est une garantie de qualité pour la durabilité du revêtement: un produit de haute qualité appliqué sur un mauvais support ou sur un</p>		

FICHE TECHNIQUE

ACRILCAP 47

Primaire-finition acrylique polyuréthane aliphatique

support traité de manière inadéquate est voué à une usure prématuée, caractérisée par une éventuelle altération 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 substances étrangères en général.

SURFACES REVÊTUES

Avec apprêt: si la surface est propre et exempte de saleté, d'huile et de graisse, et si l'application respecte le temps de recouvrement maximal de l'apprêt, elle peut être peinte. Si un nettoyage s'avère nécessaire, il faut procéder à un lavage de qualité Wa 2 (surface exempte d'huile, de graisse, de sel et de saleté).

Avec un revêtement de finition complet: si la compatibilité est intacte et ne s'écale 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.

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).

FICHE TECHNIQUE
ACRILCAP 47
Primaire-finition acrylique polyuréthane aliphatique

APPLICATION	Rapport de mélange en poids	100:25 avec INDURITORE POLIURETANICO MS ou INDURITORE PUR 301
	Rapport de mélange en volume	100:30 avec INDURITORE POLIURETANICO MS ou INDURITORE PUR 301
	Dilution	0-5% avec le diluant Butol
	Durée d'utilisation 23°C	Max 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) 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)
	Diluant de lavage	Diluant Nitro NV 5000
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 48h 36h jours
FONDS RECOMMANDÉS	Polyacrylique, époxy	

FICHE TECHNIQUE
ACRILCAP 47
Primaire-finition acrylique polyuréthane aliphatique

SYSTÈME RECOMMANDÉ	Produit	Couches	Épaisseur humide	Épaisseur sèche
	Epox Zinc 2K	1	90	60
	Capmastic ST	1	200	120
	Acrilcap 47	1	104	50
	Total	3	394	230

SYSTÈMES POSSIBLES	Atmosphères urbaines, industrielles et marines			
	Produit			
	Epox Zinc 2K	Couches	Épaisseur humide	Épaisseur sèche
	Primer 40 HS ST	1	90	60
	Acrilcap 47	1	200	120
	Total	1	104	50
		3	394	230
	Produit			
	Filler 46	Couches	Épaisseur humide	Épaisseur sèche
	Acrilcap 47	1	123	90
	Total	1	104	50
		2	227	140

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.