

FICHE TECHNIQUE
ACRILCAP 48
Primaire-finition acrylique polyuréthane aliphatique

CARACTÉRISTIQUES	Il s'agit d'une laque mate, 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, 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.		
	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, lorsqu'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.		
EMPLOI			
PROPRIÉTÉS DU PRODUIT	VALEUR	MÉTHODE	
Poids spécifique (A+B)	1270-1370 g/l		
Température de fonctionnement	< +120°C		
Solides en volume %	46±2%		
Pot life	6 h	Interne PF7	
Séchage	Sec au toucher 4h Complet 20 h	Interne PF2	
CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES	VALEUR	MÉTHODE	
Poids spécifique	1360-1460 g/l	Interne PF3	
Brillant	15-20	Interne PF6	
ÉPAISSEUR ET RENDEMENT	Minimum	Massimo	Recommandé
Épaisseur du film sec, µm	40	70	55
Épaisseur du film, humide, µm	87	152	120
Rendement théorique, m ² /l	11,5	6,6	8.3
Rendement théorique, m ² /kg	8.7	5.0	6.3
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.		

FICHE TECHNIQUE

ACRILCAP 48

Primaire-finition acrylique polyuréthane aliphatique

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 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 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 est nécessaire, procéder à un lavage sous pression 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'éaille 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 48
Primaire-finition acrylique polyuréthane aliphatique

CANDIDATURE	Rapport de mélange en poids	100:20 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	6 h			
	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 55 microns				
	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	3 jours	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				
SYSTÈME RECOMMANDÉ	Atmosphère urbaine. Industriel et maritime				
	Produit	Couches	Épaisseur humide	Épaisseur sèche	
	Epox zinc 2K	1	90	60	
	Capmastic ST	1	200	120	
	Acrilcap 48	1	120	55	
	Total	3	410	235	
SYSTÈMES POSSIBLES	Produit	Couches	Épaisseur humide	Épaisseur sèche	
	Epox zinc 2K	1	90	60	

FICHE TECHNIQUE
ACRILCAP 48
Primaire-finition acrylique polyuréthane aliphatique

Primer 40 HS ST	1	200	120
Acrilcap 48	1	120	55
Total	3	410	235

Produit	Couches	Épaisseur humide	Épaisseur sèche
Remplissage 46	1	123	90
Acrilcap 48	1	120	55
Total	2	243	145

Produit	Couches	Épaisseur humide	Épaisseur sèche
Acrilcap 48	1	120	55
Acrilcap 48	1	120	55
Total	2	240	110

AVERTISSEMENTS

Afin d'effectuer les travaux dans les règles de l'art, il est indispensable de suivre les instructions des livres CAP Arrehini. Les données de spécification ont été déterminées à +23°C avec 65% d'humidité relative dans la pièce et les épaisseurs indiquées. 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.