

ACRYCOAT

Serie 0035

Base coat 1K



Dati principali

Sistema: Monocomponente 1K

Natura: Solvente

Confezioni disponibili: 4 kg

Tintometria: Tinteggiabile con Coloranti a solvente Unisol Pro Serie 0200

Tinte pronte a magazzino: Trasparente

Mazzette e cartelle colori: Ral 841 GL, Ncs 1950, Color Box, 1040 Pro-Carrozzeria Industriale

Caratteristiche tecniche

Base opaca monocomponente a solvente per car refinishing e carrozzeria industriale per la realizzazione di tinte metallizzate e pastello. È il prodotto ideale ove sia necessario un sistema ad elevato pregio caratterizzato da rapidità di essiccazione, gradevole effetto estetico e facilità di applicazione in virtù della funzione di corretto orientamento di perle e allumini.

Campi di impiego

Base opaca indicata come mano intermedia nei cicli di verniciatura del settore car-refinish e carrozzeria industriale.

PREPARAZIONE DEI SUPPORTI

La fase di pretrattamento delle superfici da realizzarsi preventivamente all'applicazione del ciclo di verniciatura, è da considerarsi come una delle fasi determinanti per garantire l'efficacia delle performance dei prodotti vernicianti. Prima di applicare, infatti, i rivestimenti è necessario eseguire in maniera ottimale la pulizia della superficie rendendola idonea all'applicazione del ciclo di verniciatura. Si raccomanda, inoltre, che la superficie sia asciutta, pulita, sgrassata e priva di ruggine, nonché di parti incoerenti e incompatibili di precedenti pitture. Si consiglia, comunque, ove sia strettamente necessario e ai fini di realizzare un'operazione a regola d'arte, di contattare l'assistenza tecnica e di consultare le note esplicative allegate alla scheda tecnica. Tali allegati indicano le diverse tipologie di pretrattamento in virtù della superficie che si intende trattare e successivamente verniciare. Tra le principali vengono citate metodologie impattanti o meno, a seconda dello stato del supporto e dell'obiettivo finale che si intende ottenere. Viene fatto riferimento sia ad attività superficiali quali lo sgrassaggio, la pulizia manuale e la depurazione meccanica con apposita attrezzatura, sia ad operazioni quali la raschiatura, la carteggiatura, la picchiettatura, la spazzolatura, sia a procedimenti più "invasivi" quali la sabbiatura leggera o accurata, la granigliatura, la pallinatura e la sabbiatura a umido (o idrosabbiatura).

Il supporto deve essere perfettamente pulito, privo di untosità e preventivamente carteggiato. Successivamente deve essere trattato con fondo acrilico Acrysand Serie 0454 da carteggiare opportunamente.

APPLICAZIONE

Condizioni applicative

L'applicazione del prodotto può essere influenzata dalle condizioni ambientali (tra cui umidità e temperatura), dalla conformazione del manufatto da trattare e dagli spessori da applicare. Risulta necessario porre particolare attenzione alla tipologia di impianto applicativo in quanto i diversi layout e le diverse condizioni strutturali degli stessi sistemi applicativi possono incidere in maniera variabile a seconda dei casi e possono intervenire su parametri tecnici fondamentali quali: l'efficienza di trasferimento del prodotto verniciante, l'over spray, l'aspetto estetico ottenuto, la verticalità del prodotto e le facilità o la complessità di applicazione. Si consiglia, a tal proposito, di contattare il reparto di assistenza tecnica, ove indispensabile, per effettuare i rilievi e le consulenze necessarie nel caso in cui debbano effettuarsi applicazioni su impianti complessi.

È opportuno utilizzare il sistema di applicazione a spruzzo con pistola HVLP/LVLP a caduta con ugello 1,3 - 1,5 mm.

ATTREZZATURA	VISCOSITA'	UGELLO	PRESSIONE	NOTE
AEROGRAFO PISTOLA A TAZZA	18" - 22" Tazza Ford 4	1,3 - 1,5 mm	3,5 - 4 bar	HVLP/LVLP

ACRYCOAT

Serie 0035

CONDIZIONI AMBIENTALI

Temperatura dell'ambiente 5°C - 35°C

Temperatura del supporto 5°C - 35°C

Umidità relativa 60 %

Stabilità a magazzino
2 anni in contenitori originali sigillati, integri e protetti dal gelo e dal caldo eccessivo ad una temperatura non inferiore a +5°C e non superiore a +30°C.

PARAMETRI TECNICI

Resa media teorica 6,7 m²/kg per strato allo spessore di 25 μ secchi

Applicazione Spruzzo

Diluizione 50-60% con Thinner for polyurethanes and acrylics Serie D0003

Brillantezza -

Spessore umido per strato 161 μ

Spessore secco per strato 25 μ

N° strati 2 strati fino a raggiungere lo spessore totale idoneo

Spessore secco totale 30 μ

Consumo medio teorico 149,5 g/m²

ESSICCAZIONE

Intervallo di riverniciatura 20 minuti - 6 ore

Essiccazione ad aria 20°C - 25°C

Essiccazione fuori polvere 5 - 10 minuti

Essiccazione al tatto 30 minuti

Essiccazione in profondità 1 giorno

Polimerizzazione totale 1 giorno

Appassimento -

Essiccazione a forno 30 minuti a 65°C

Resistenza alla temperatura -

AVVERTENZE E RACCOMANDAZIONI

- Il prodotto non è resistente ai solventi.
- In virtù della natura poliuretanicca del sistema e della sensibilità alla presenza di solventi contenenti umidità o parzialmente reattivi, si sconsiglia l'utilizzo di diluenti nitro per l'applicazione. L'utilizzo di questi diluenti può generare fenomeni di puntinatura, alterazione del tono tinta e la riduzione delle caratteristiche meccaniche del sistema.
- Trattandosi di un intermedio, non ha proprietà anticorrosive. Pertanto, per ottenere le caratteristiche prestazionali del ciclo si raccomanda l'applicazione del primer acrilico 2k e della finitura trasparente acrilica 2k.

ACRYCOAT

Serie 0035

DATI TECNICI DI FORNITURA

Composizione	<i>Poliestere modificato</i>	% residuo secco in peso	20 ± 2%	Cov	739 ± 2 g/l
Tinta di riferimento	<i>Trasparente</i>	% residuo secco in volume	15 ± 2%	Sov	79 ± 2%

VISCOSITA`
PESO SPECIFICO

METODO DI PROVA	ISCOL 4	ISCOL 2
DATI	85 - 95 secondi Tazza Ford 4	0.9 - 0.95 g/ml

BASI TINTOMETRICHE

TIPOLOGIA BASE	CONFEZIONE BASE	CONFEZIONE COLORATO	% MIX RATIO
BASE NEUTRA	2,8 kg	4 kg	70 - 30

NOTE

Pulizia degli strumenti:

A fine lavoro, accertarsi di effettuare un'accurata pulizia degli attrezzi (pistole, impianti di verniciatura, imballi) con specifico diluente legato al prodotto. Riporre tutte le strumentazioni completato il periodo di asciugatura.

Etichettatura sanitaria:

Ottemperare alle norme vigenti in materia di sicurezza e ambiente, maneggiando con cura i prodotti e consultando sempre le schede di sicurezza di riferimento.

Note aggiuntive:

- * Quanto riportato nella presente scheda tecnica è ottenuto tramite l'utilizzo esclusivo di prodotti Damiani (prodotti vernicianti, catalizzatori, diluenti) applicati secondo le specifiche indicate. L'utilizzo di materiali provenienti da altre aziende di settore in cicli misti con prodotti Damiani, può compromettere le prestazioni del ciclo applicato. In virtù di ciò l'azienda non garantisce il risultato finale.
- * I tempi relativi al pot life e alle varie essiccazioni fanno riferimento ad una temperatura standard di 20°C, eccetto i casi in cui viene espressamente indicato.
- * Si specifica che il grado di brillantezza indicato e collaudato, può variare in fase applicativa in quanto può essere influenzato dai seguenti fattori: colore realizzato, spessori applicati, strati applicati, condizioni ambientali, diluente utilizzato, catalizzatore diverso da quello stabilito in scheda tecnica.
- * Le rese sono teoriche si intendono per strato e hanno funzione orientativa in quanto possono essere influenzate dal colore e dal sistema applicativo. Si consiglia di effettuare un controllo tramite prova pratica.

MAGGIORI INFORMAZIONI



RICHIEDI ASSISTENZA


+39 3517862261

Tutti i dati contenuti nel documento sono stati verificati e considerati attendibili. Rimane in capo all'utilizzatore la responsabilità dell'utilizzo del prodotto da applicare in conformità a quanto indicato in scheda tecnica. Ogni eventuale utilizzo del prodotto difforme da quanto indicato in scheda tecnica secondo i parametri di preparazione del prodotto, del supporto, di essiccazione e applicativi e al di fuori di quanto previsto dai cicli di verniciatura consigliati e dalle preparazioni delle superfici idonee, deve ritenersi imputabile all'utilizzatore e pertanto esime la produttrice da ogni e qualsiasi responsabilità e/o garanzia. L'utilizzatore è comunque tenuto a controllare e a verificare l'idoneità dei prodotti selezionati in funzione dell'utilizzo specifico che ne intende fare. Per eventuali informazioni relativamente ai cicli di verniciatura, alle condizioni applicative e alle caratteristiche tecniche dei prodotti, si consiglia di contattare il servizio di assistenza tecnica del laboratorio Damiani. Si precisa che l'immagine dell'imballo potrebbe avere finalità di placeholder e potrebbe, quindi, costituire un riferimento indicativo. Le confezioni indicate possono variare a seconda delle integrazioni o delle modifiche previste dai listini annuali. Il presente documento sostituisce tutte le versioni precedenti. Si consiglia, in ogni caso, per meglio comprendere i parametri della scheda tecnica, di far riferimento agli allegati relativi alle note esplicative. La versione aggiornata della seguente scheda tecnica inserita nella sezione specifica sul sito web www.color-damiani.com, è da ritenersi l'unica vincolante.

ESTALIA Performance Coatings Spa

 Via Giacomo Matteotti, 160 - 25014 Castenedolo - Brescia - Italia - Tel. +39 030 21 35 55 - Fax +39 030 27 31 664 - www.franchi-kim.it - www.estaliacoatings.com