

**711****ACRILGRIP BRILLANT**

1000 +
330 +
150 - 200



20"- 22" FORD 4
à 20 °C



Ø 1.4 – 1.8 mm
4-5 Atm
2 passes



Dessolvation. 15' à 20 °C
A 70 °C: 40' – 50'

NATURE DU PRODUIT:

Finition bi-composante à base de résine acrylique hydroxylés
Adhérence élevée sur support métallique varié

DOMAINE D'APPLICATION:

Lorsque l'on recherche une haute qualité, en particulier dans les zones indiquées (opérateurs de machines-outils, agricoles, pièces de mobilier des meubles, et les plastiques). Il peut être utilisé directement sur le substrat (fer, aluminium, acier galvanisé), avec une excellente adhérence dans son ensemble.

PREPARATION DU SUPPORT:

Fer : Sablage SA2, nettoyage décapage mécanique suivi par nettoyage approfondie avec un solvant de dégraissage.

Fer-galvanisé: prétraitement avec un promoteur d'adhérence (notre Z.030) ou autres solution de nettoyage et d'apprêt.

-Aluminium: le nettoyage mécanique avec du papier de verre, suivie par des solvants de dégraissage.

Résines thermodurcissables-: solvants de dégraissage.

-PP: Flammage

PREPARATION DU PRODUIT :

		<u>En poids</u>
Partie A:	711.	100 parties
Catalyseur:	CZ.265 o CZ.777	33 parties
Diluant :	D.737	10 parties (*)

Mélanger jusqu'à texture uniforme et de couleur; Diluer avec le. dil. Epoxy D.737 (20 % en poids sur la partie A) Visco à 20°C 16-18 Ford 4

**CARACTERISTIQUES DU PRODUIT:**

TYPE DE PRODUIT	: Deux composants
ASPECT DU FILM	: Brillant
COULEUR	: A définir
DENSITE Partie. (A)	: 1,12 Kg/l (\pm 0,05)
VISCOSITE	: 100" Ford 4 A 25°C
EXTRAIT SEC	: 45% (\pm 2)
SECHAGE	: - <i>Hors poussière</i> : 15' a 20 – 25 °C - <i>Sechage forcé</i> : 40' – 50' a 70 °C.
APPLICATION	: Une passe croisée
EPAISSEUR CONSEILLE	: 30-40 micron.
POT- LIFE A 20° C	: 6 heures. A température supérieur le pot-life diminue.

RECOUVRABLE :

Jusqu'à 8 heures. Procédé à un léger ponçage après durcissement complet du film

NORME DE SECURITE:

Se conformer rigoureusement aux indications données (sur l'étiquette et sur la fiche technique)

Les données et informations contenues dans cette déclaration sont basées sur notre expérience et des tests soigneux et tests de laboratoire. Mais puisque le processus de la peinture un ensemble d'opérations qui sont hors de notre contrôle, elles ne sont pas donc en aucune façon, aucune forme de garantie sur la performance finale du cycle.