

480 AC DTM 2K RIV 10 Smalto acrilico adesione diretta opaco

CODICE PRODOTTO: V0480.XXXX

Rev.1 01/2023

CARATTERISTICHE GENERALI

Smalto Acrilico bicomponente DTM , catalizzato con catalizzatori alifatici ,
Adatto per uso monostrato ,
Ottima adesione su acciaio , acciaio zincato e supporti non ferrosi , plastiche tipo ABS (necessarie prove adesione)
Buone proprietà anticorrosive , contiene fosfati di zinco
Aspetto vellutato su superfici lisce
Buon potere riempitivo
Buone resistenze all'esterno
Applicabile limitatamente anche a rullo
-

CAMPI D'IMPIEGO

Carpenteria metallica
Cassoni
Macchinari industriali
Manufatti metallici in genere
-
-
-

COLORE E ASPETTO

Converter / Incolore

Gloss 60° 5 – 10

SISTEMA TINTOMETRICO

Paste coloranti %	Veicolo %
20% - 25% per colori poco coprenti	80% - 75% per colori poco coprenti

DATI TECNICI

Densità in massa	G/ l	1280 +/- 40
Contenuto Solido in volume	%	48 +/- 2
Contenuto Solido in peso	%	70
Spessore del film secco consigliato	µm 60 - 70	Ottenibili in 1 / 2 mani
Spessore del film umido consigliato	µm 120 - 140	Ottenibili in 1 / 2 mani
Resa teorica per spessori di 50 µm	Mq / lt 9.6	Ottenibili in 1 / 2 mani
		-
Essiccazione ad aria		Fuori polvere 10-20 Minuti Secco al tatto 2 – 3 h In profondità 20 – 22 h Polimerizzazione completa gg 8 / 10
Essiccazione a forno Previo appassimento 10-15 minuti all'aria	Temperatura	60-70°C
	Tempo	35 40 MINUTI
Sovra Applicazione		18-20 h minimo , max indefinito
Stabilità allo stoccaggio (luogo fresco e asciutto)*		12 mesi in imballi originali (max 40°C)
Pot Life (dato variabile con la temperatura e la diluizione)		3 – 4 h
Resistenza alla temperatura		100-120°C

480 AC DTM 2K RIV 10 Smalto acrilico adesione diretta opaco

CODICE PRODOTTO: V0480.XXXX

Rev.1 01/2023

CONDIZIONI APPLICATIVE (temperatura e umidità relativa)

E' consigliabile l'applicazione con una temperatura minima di 0°C massima 45 °C e comunque con minimo 3°C sopra il punto di rugiada. Umidità relativa 0-80%.

PREPARAZIONE DELLE SUPERFICI

Acciaio nuovo	Sabbiatura sino al grado Sa 2 ½ Primer epossidici serie Goldex se richiesto per maggior protezione ,
Acciaio verniciato	Pulizia meccanica grado ST3 (completa asportazione di strati non perfettamente ancorati). Lavaggio per eliminare sostanze residue e o contaminanti.
Lamiera zincata, alluminio, leghe leggere	SSPC – SP16 SWEEP BLASTING o Decapaggio ..Primer epossidici serie Goldex ,non necessaria , utilizzabile nel caso si voglia maggiore spessore finale

ISTRUZIONI PER L'USO

CATALIZZATORI	Rapp. Peso	Rapp. Volume
171.0095	100 : 20	5 : 1
17.0060	100 : 15	-
-	-	-
-	-	-

ISTRUZIONI APPLICATIVE

Airless

-	-
Diluente consigliato	170.0015
Diluizione %	0 - 5
Diametro ugello	0.018-0.021

Spruzzo convenzionale

Diluente consigliato	170.0015
Diluizione %	10-20
Diametro ugello	1.6-1.8
Pressione	3.5-4

Pennello / Rullo

Diluente consigliato	170.0060
Diluizione %	5 -10

PROVE DI RESISTENZA CHIMICA E MECCANICA

-	-	-
-	-	-
-	-	-
-	-	-
-	-	-
-	-	-
-	-	-
-	-	-
-	-	-

480 AC DTM 2K RIV 10 Smalto acrilico adesione diretta opaco

CODICE PRODOTTO: V0480.XXXX

Rev.1 01/2023

CONSIGLIATO PER CICLI IN AMBIENTE:

Atmosfera Industriale

-
-
-
-
-

PRIMER – FONDI CONSIGLIATI

Primer epossidici tipo Goldex 135 139-140-149

Primer acrilici tipo 144

-
-

Note: I dati riportati nella presente scheda tecnica sono stati controllati dai nostri laboratori. Le informazioni sono basate sulle nostre conoscenze attuali e rappresentano i risultati che si possono ottenere mediante l'applicazione di personale qualificato. Decliniamo ogni responsabilità da risultati ottenuti dalla non osservanza di quanto riportato sulla scheda. Il nostro laboratorio è comunque a disposizione della clientela che necessiti di assistenza. La presente versione di scheda annulla tutte le versioni precedenti. I dati forniti sono stati valutati ad una temperatura di 20°C.

**Dopo tale data non si garantiscono le caratteristiche del prodotto.*