

## SCHEDA TECNICA

2AG2

ACRIVIV 70.100

Data creazione 03/07/18  
Data aggiornamento 19/10/21  
Rev. 2

### CARATTERISTICHE GENERALI

Smalto a mano unica bicomponente (contenente fosfati di zinco) con elevate caratteristiche di resistenza agli agenti atmosferici, buon potere passivante, buona resistenza agli aggressivi chimici (detersivi ecc.), scarsissima infiammabilità (a indurimento completo), buona elasticità, ottima ritenzione del grado di gloss ed elevata copertura. Lo smalto è particolarmente indicato nell'impiego industriale per la verniciatura diretta (o con ns. primer VIV-GRIP) di supporti plastici, metallici ferrosi, lamiere zincate ecc. o per la sovraverniciatura di supporti trattati precedentemente con un ns. fondo adeguato. Il film applicato si presenta semilucido con elevata durezza superficiale e un ottimo potere antigraffio. Lo smalto ACRIVIV 70.100 posto in opera (completamente essiccato e con film privo di imperfezioni), registra una resistenza al calore continuo di ca. 90-100°C. Oltre tale temperatura non sono garantite le caratteristiche tecniche del prodotto.

### CARATTERISTICHE DEL PRODOTTO DI FORNITURA

		NOTE
PESO SPECIFICO	1.35 ± 0,1 Kg/L	
VISCOSITÀ	R4 2000 cP a 20°C	
CONTENUTO IN SOLIDI	70 ± 2% (in peso)	Calcolo teorico
RESA: (50 µm secchi)	8,5 m²/Kg	Calcolo teorico
BRILLANTEZZA	75-80 Gloss	Glossmetro 60°
RAPPORTO DI CATALISI	IN PESO: 100 (2AG2) + 15 (HDR2.001) IN VOLUME: 100 (2AG2) + 20 (HDR2.001)	
NATURA DEL PRODOTTO	Resina acrilica ossidrilata	
ASPETTO DEL FILM	Semilucido 70/80 Gloss	

### CARATTERISTICHE TECNOLOGICHE E PROVE DI RESISTENZA

RESISTENZE	
AGENTI ATMOSFERICI	Ottimo
ATMOSFERA INDUSTRIALE NORMALE	Molto Buono
ATMOSFERA INDUSTRIALE PESANTE	Molto Buono
ATMOSFERA MARINA	Buono
AMBIENTI AD ELEVATA UMIDITÀ	Ottimo
ALCOLI	Buono
OLI E GRASSI	Molto Buono
SOLVENTI AROMATICI	Buono
SOLVENTI ALIFATICI	Molto Buono
RESISTENZA ALLA CORROSIONE (ASTM B 117)	
Spessore film secco: 75 micron - invecchiamento 7 gg. a 25°C Dopo 400 ore blistering assente, la corrosione non si allontana di 2 mm dall'incisione. Ciclo con fondo 5BG4.SL237+5BG4.70100: 400 micron totali compresa con	

## SCHEMA TECNICA

2AG2

ACRIVIV 70.100

Data creazione 03/07/18  
Data aggiornamento 19/10/21  
Rev. 2

finitura 2AG2. Supporto ferro sabbiato. 75 micron - invecchiamento 7 gg. a 25°C. Dopo 1500 ore blistering assente, la corrosione non si allontana di 2 mm dall'incisione. Durata della prova: 1800 ore.	
<b>MODALITÀ DI APPLICAZIONE</b>	
<b>RULLO/PENNELLO</b>	Diluizione 5-10% DILUENTE ACRILICO LENTO. Non eccedere con spessori troppo elevati per mano (MAX 80-100 micron totali secchi)
<b>SPRUZZO</b>	Diluizione 10-20% DILUENTE ACRILICO Pressione ugello: 3-4 atm Diametro ugello: 1.8 mm
<b>POT LIFE</b>	2 Ore (temperature elevate possono ridurre anche sensibilmente il tempo utile per l'impiego)
<b>INDURIMENTO</b>	
<b>FUORI POLVERE</b>	40 min
<b>FUORI TATTO</b>	2-4 ore
<b>IN PROFONDITÀ</b>	8-10 ore
<b>ESSICCAZIONE COMPLETA</b>	7-10 giorni
<i>L'essiccazione può essere anche svolta in forno a 80°C max (40'), dopo un appassimento di 20 minuti.</i> Le superfici in fase di applicazione devono essere perfettamente asciutte e la temperatura superiore a quella del punto di rugiada per evitare la formazione di condensa.	
Temperature particolarmente rigide o ambienti con elevata umidità relativa possono rallentare o modificare le caratteristiche del sistema, il quale risente durante la fase della verniciatura delle condizioni atmosferiche, consigliata è quindi l'applicazione e l'essiccazione iniziale in ambienti con temperatura maggiore di 10-15 °C e umidità relativa max. 75 %.	
Pioggia leggera, elevata umidità o formazione di condensa durante le 16 ore seguenti l'applicazione (20°C) possono corrompere in maniera irreversibile la formazione del film.	
A temperature superiori a 25-30°C è opportuno utilizzare un apposito diluente ritardante o una maggior quantità del diluente utilizzato solitamente, onde evitare la formazione di puntature e bollicine (punte a spillo) sul velo di vernice.	
<b>RIVERNICIATURA</b>	
Il prodotto è idoneo alla sovraverniciatura una volta applicato. Nelle successive 24H dall'applicazione è consigliabile carteggiare finemente.	
<b>PREPARAZIONE DELLE SUPERFICI</b>	
Sgrassare accuratamente in accordo con norm. SSPC-SP1 Le superfici ferrose che presentino calamina e/o ruggine devono essere trattate mediante sabbiatura commerciale SIS Sa2. Le superfici zincate fresche prima di essere verniciate devono essere trattate mediante spazzolatura o lavaggio con acidi al fine di ottenere una sufficiente porosità del substrato. Per ottenere la massima	



## SCHEDA TECNICA

2AG2

ACRIVIV 70.100

Data creazione 03/07/18  
Data aggiornamento 19/10/21  
Rev. 2

adesione, applicare la pittura in strato molto sottile (40-60 micron ovvero il quantitativo necessario per raggiungere la copertura).

### PULIZIA DEGLI ATTREZZI

Gli attrezzi possono essere puliti dal prodotto non polimerizzato con il DILUENTE NITRO ANTINEBBIA.

### STOCCAGGIO

In luogo fresco e asciutto, al riparo dall'esposizione diretta ai raggi solari e nella latta ben sigillata, ACRIVIV risulta stabile almeno 18 mesi, il CATALIZZATORE almeno 6 mesi.

Particolare attenzione va riposta nello stoccaggio del CATALIZZATORE il quale, essendo suscettibile di reagire con l'umidità atmosferica, una volta aperto deve essere consumato nel più breve tempo possibile e nel contempo conservato in ambienti particolarmente secchi.

Le informazioni riportate su questa scheda tecnica sono indicative e si basano sulle nostre conoscenze derivate dall'esperienza e dalla sperimentazione e non possono in alcun modo costituire garanzia. L'acquirente/utilizzatore decide in modo autonomo l'idoneità del prodotto rispetto le proprie esigenze nel contesto dello specifico campo d'impiego. Per le informazioni di sicurezza si rimanda alla relativa scheda tossicologica.