



SCHEMA TECNICA

2AG3K

ACRIVIV 70.100 S/OP RUSTLINKER

Data creazione 15/01/20
 Data aggiorn. 15/11/21
 Rev. 1

CARATTERISTICHE GENERALI		
<p>Smalto a mano unica bicomponente con elevate caratteristiche di resistenza agli agenti atmosferici, buon potere passivante, massima resistenza agli aggressivi chimici (detersivi ecc.), scarsissima infiammabilità, buona elasticità, ottima ritenzione del grado di gloss, elevata copertura e, grazie alla sua particolare formulazione, adatto alla verniciatura di supporti ferrosi ossidati.</p> <p>Lo smalto è particolarmente indicato nell'impiego industriale per la verniciatura diretta di supporti metallici ferrosi ossidati (per i quali è specifico, lamiere zincate ecc. o per la sovraverniciatura di supporti trattati precedentemente con un ns. fondo adeguato.</p> <p>Il film applicato si presenta semilucido con elevata durezza superficiale e un ottimo potere antigraffio.</p> <p>Lo smalto ACRIVIV 70.100 RUSTLINKER posto in opera (completamente essiccato e con film privo di imperfezioni), registra una resistenza al calore continuo di ca. 90-100°C.</p> <p>Oltre tale temperatura non sono garantite le caratteristiche tecniche del prodotto.</p>		
CARATTERISTICHE DEL PRODOTTO DI FORNITURA		
		NOTE
PESO SPECIFICO	1.20 ± 0,1 Kg/lt	
VISCOSITÀ	R4 2000 cP 20°C	
CONTENUTO IN SOLIDI	70 ± 2% (in peso)	Calcolo teorico
RESA (50 µm secchi)	8,5 m ² /Kg	Calcolo teorico
RAPPORTO DI CATALISI	IN PESO: 100 (2AG2) + 15 (HDR2.001) IN VOLUME: 100 (2AG2) + 20 (HDR2.001)	
NATURA DEL PRODOTTO	Resina acrilica ossidrilata	
BRILLENTEZZA	Semilucido 25/55 Gloss	

CARATTERISTICHE TECNOLOGICHE E PROVE DI RESISTENZA	
<i>RESISTENZE</i>	
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
<i>RESISTENZA ALLA CORROSIONE (ASTM B 117)</i>	
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.	



SCHEMA TECNICA

2AG3K

ACRIVIV 70.100 S/OP RUSTLINKER

Data creazione 15/01/20
Data aggiorn. 15/11/21
Rev. 1

Ciclo con fondo 5BG4.SL237+5BG4.70100: 400 micron totali compresa con finitura 2AG3K. Supporto ferro sabbiato. 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.

MODALITÀ DI APPLICAZIONE

SPRUZZO	Diluizione 10-20% DILUENTE ACRILICO Pressione ugello: 3-4 atm Diametro ugello: 1.8 mm
POT LIFE	2 Ore (temperature elevate possono ridurre anche sensibilmente il tempo utile per l'impiego)

INDURIMENTO

FUORI POLVERE	40 min
FUORI TATTO	2-4 ore
IN PROFONDITÀ	8-10 ore
INDURIMENTO COMPLETA	7-10 giorni

L'essiccazione può essere anche svolta in forno a 80°C max (40'), dopo un appassimento di 20 minuti.

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.

RIVERNICIATURA

Il prodotto è idoneo alla sovraverniciatura una volta applicato.

PREPARAZIONE DELLE SUPERFICI

Le superfici ferrose ossidate devono essere spazzolate per eliminare la ruggine non perfettamente ancorata al supporto, provvedendo successivamente a sgrassare accuratamente in accordo con norm. SSPC-SP1. 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 adesione, applicare la pittura in strato molto sottile (40-60 micron ovvero il quantitativo necessario per raggiungere la copertura).

Vivcolor s.r.l.



SCHEMA TECNICA

2AG3K

ACRIVIV 70.100 S/OP RUSTLINKER

Data creazione

15/01/20

Data aggiorn.

15/11/21

Rev. 1

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.