



## SCHEDA TECNICA

2AG4

ACRIVIV OPACO 70.100

Data creazione  
Data aggiorn.  
Rev. 2

03/02/15  
15/11/21

| INFORMAZIONI 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 ed elevata copertura.</p> <p>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.</p> <p>Il film applicato si presenta opaco con elevata durezza superficiale e un ottimo antigraffio.</p> |   |                                |
| CARATTERISTICHE PRODOTTO FINITO  |   |                                |
|  |   | NOTE                           |
| PESO SPECIFICO   | 1.2 ± 0,1 Kg/L  | 1.15 ± 0.1 Kg/L (A+B)          |
| VISCOSITÀ  | R4 5000 cP a 20°C   | Metodo Brookfield              |
| CONTENUTO IN SOLIDI  | 70 ± 1% (in peso)<br>55 ± 1% (in volume)                          | Calcolo teorico<br>Miscela A+B |
| RESA: (50 µm secchi)   | 8.5 m <sup>2</sup> /Kg  | Calcolo teorico                |
| BRILLANTEZZA   | 10-15 Gloss   | Glossmetro 60°                 |
| TINTE DISPONIBILI  | RAL, Pantone, NCS e a campione                                    |                                |
| CATALISI   | 10% con HDR2.001 (in peso)<br>15% con HDR2.001 (in volume)        |                                |
| NATURA DEL LEGANTE   | Resina acrilica ossidrilata e isocianati polifunzionali alifatici |                                |

| 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      |            |            |                       |
| IMMERSIONE ALTERNATA IN ACQUA                      | Buono       |            |            |                       |
| IMMERSIONE CONTINUA IN ACQUA                       | Buono       |            |            |                       |
| ACIDI ORGANICI                                     | Medio       |            |            |                       |
| ACIDI INORGANICI E ALCALI                          | Buono       |            |            |                       |
| ALIFATICI  | Molto Buono |            |            |                       |
| AROMATICI  | Buono       |            |            |                       |
| ALCOLI   | Buono       |            |            |                       |
| SALI ACIDI   | Molto Buono |            |            |                       |
| SALI ALCALINI                                      | Buono       |            |            |                       |
| OLII E GRASSI                                      | Molto Buono |            |            |                       |
| QUV TEST (ASTM G 53)                               | 0h          | 75h        | 150h       | 220h                  |
|  | 5-10 gloss  | 5-10 gloss | 5-10 gloss | 5-10 gloss<br>ΔE: 0,3 |



## SCHEMA TECNICA

2AG4

ACRIVIV OPACO 70.100

Data creazione

03/02/15

Data aggiorn.

15/11/21

Rev. 2

|   |   |  |  |   |
|---|---|--|--|---|
|   |   |  | $\Delta E$ : 0,4<br>$\Delta L$ : 0,3<br>$\Delta a$ : -0,18<br>$\Delta b$ : -0,03 | $\Delta L$ : 0,18<br>$\Delta a$ : -0,22<br>$\Delta b$ : -0,05 |
| TEMPERATURA   | Lo smalto ACRIVIV 70.100 OP. 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. |  |  |   |
| TEST NEBBIA SALINA (ASTM B 117)   | [Spessore film secco: 75 micron]<br>[Invecchiamento 7 gg. a 25°C]<br>Dopo 400 ore blistering assente, la corrosione non si allontana di 2 mm dall'incisione.  |  |  |   |
| <b>MODALITÀ DI APPLICAZIONE</b>   |   |  |  |   |
| SPRUZZO (CONVENZIONALE)   | Diluizione 10-20% DILUENTE ACRILICO<br>Pressione ugello: 3-4 atm<br>Diametro ugello: 1.6 mm   |  |  |   |
| SPRUZZO (AIRLESS)   | Diluizione 5-10% DILUENTE ACRILICO<br>Pressione ugello: 75-100 bar<br>Diametro ugello: .017"-.019"  |  |  |   |
| <b>INDURIMENTO</b>  |   |  |  |   |
| POT LIFE  | 4 ore   |  |  |   |
| <i>Temperature elevate possono ridurre anche sensibilmente il tempo utile per l'impiego.</i>  |   |  |  |   |
| FUORI POLVERE   | 40 min  |  |  |   |
| FUORI TATTO   | 2-4 ore   |  |  |   |
| IN PROFONDITÀ   | 8-10 ore  |  |  |   |
| INDURIMENTO COMPLETA  | 7 giorni  |  |  |   |
| <i>L'indurimento può essere anche svolta in forno a 80°C max (40'), dopo un appassimento della pittura sul fondo di 20 minuti.</i>  |   |  |  |   |
| I tempi di indurimento possono variare sensibilmente in funzione dello spessore applicato. Uno spessore elevato può compromettere l'essiccazione in profondità. Anche la temperatura può influire sensibilmente sulla temperatura in particolar modo sull' evaporazione dei solventi. La temperatura del substrato deve essere superiore di almeno 3 gradi al punto di rugiada. |   |  |  |   |

### PREPARAZIONE DELLE SUPERFICI

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. E' utile per ottenere la massima



SCHEMA TECNICA

2AG4

ACRIVIV OPACO 70.100

Data creazione

03/02/15

Data aggiorn.

15/11/21

Rev. 2

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

#### **CONDIZIONI AMBIENTALI**

La temperatura del substrato ed esterna deve essere superiore di almeno 3 gradi al punto di rugiada. 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.

#### **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 70.100 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.