

## SCHEDA TECNICA

2AG4K

ACRIVIV OPACO 70.100 RUSTLINKER

Data creazione

15/01/20

Data aggiorn.

15/11/21

Rev. 1

INFORMAZIONI GENERALI		
<p>Smalto a mano unica bicomponente 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, elevata copertura e che grazie alla peculiarità delle sue componenti 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 cui è specifico), trova comunque impiego anche su 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 PRODOTTO FINITO		
		NOTE
PESO SPECIFICO	1.2 ± 0,1 Kg/L	1.15 ± 0.1 Kg/L (A+B)
VISCOSITÀ	R4 5000 cP 20°C	Metodo Brookfield
CONTENUTO IN SOLIDI	70 ± 1% (in peso) 55 ± 1% (in volume)	Calcolo teorico Miscela A+B
RESA: (50 m secchi)	8.5 m²/Kg	Calcolo teorico
OPACITÀ	10-15 Gloss	Glossmetro 60°
TINTE DISPONIBILI	RAL, Pantone, NCS e a campione	
CATALISI	10% con HDR2.001 (in peso) 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

## SCHEDA TECNICA

2AG4K

ACRIVIV OPACO 70.100 RUSTLINKER

Data creazione  
Data aggiorn.  
Rev. 1

15/01/20  
15/11/21

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 $\Delta E$ : 0,4 $\Delta L$ : 0,3 $\Delta a$ : -0,18 $\Delta b$ : -0,03	5-10 gloss $\Delta E$ : 0,3 $\Delta L$ : 0,18 $\Delta a$ : -0,22 $\Delta b$ : -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] [Invecchiamento 7 gg. a 25°C] Dopo 400 ore blistering assente, la corrosione non si allontana di 2 mm dall'incisione.			
MODALITÀ DI APPLICAZIONE				
SPRUZZO (CONVENZIONALE)	Diluizione 10-20% DILUENTE ACRILICO Pressione ugello: 3-4 atm Diametro ugello: 1.6 mm			
SPRUZZO (AIRLESS)	Diluizione 5-10% DILUENTE ACRILICO Pressione ugello: 75-100 bar Diametro ugello: .017"-.019"			
INDURIMENTO				
POT LIFE	4 ore			
Temperature elevate possono ridurre anche sensibilmente il tempo utile per l'impiego.				
FUORI POLVERE	40 min			
FUORI TATTO	2-4 ore			
IN PROFONDITÀ	8-10 ore			
ESSICCAZIONE COMPLETA	7 giorni			
L'essiccazione può essere anche svolta in forno a 80°C max (40'), dopo un appassimento della pittura sul fondo di 20 minuti.				
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.				



## SCHEDA TECNICA

2AG4K

ACRIVIV OPACO 70.100 RUSTLINKER

Data creazione

15/01/20

Data aggiorn.

15/11/21

Rev. 1

### 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).

### 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 puntinature 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.