



SCHEDA TECNICA

2AG4I

ACRIVIV OPACO 70.100 S.I. (SPECIAL INOX)

Data creazione 19/02/21
Data aggiorn. 25/01/23
Rev. 1

INFORMAZIONI GENERALI		
<p>Smalto a mano unica bicomponente opaco 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. Lo smalto è particolarmente indicato nell'impiego industriale per la verniciatura diretta di supporti metallici quali ferro, leghe leggere, ferro zincato e acciaio INOX <u>senza l'ausilio di nessun fondo aggrappante o trattamento abrasivo della superficie.</u> Il film applicato si presenta opaco con elevata durezza superficiale.</p>		
CARATTERISTICHE PRODOTTO FINITO		
		NOTE
PESO SPECIFICO	1.20 ± 0,1 Kg/L (A) 1.15 ± 0.1 Kg/L (A+B)	
VISCOSITÀ	R4 5000 cP a 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
BRILLANTEZZA	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
ACIDI INORGANICI E ALCALI	Buono
ALIFATICI	Molto Buono
AROMATICI	Buono
ALCOLI	Buono
SALI ACIDI	Molto Buono
SALI ALCALINI	Buono
OLII E GRASSI	Molto Buono



SCHEDA TECNICA

2AG4I

ACRIVIV OPACO 70.100 S.I. (SPECIAL INOX)

Data creazione 19/02/21
Data aggiorn. 25/01/23
Rev. 1

QUV TEST (ASTM G 53)	0h	75h	150h	220h
	5-10 gloss	5-10 gloss	5-10 gloss ΔE: 0,4 ΔL: 0,3 Δa: -0,18 Δb: -0,03	5-10 gloss ΔE: 0,3 ΔL: 0,18 Δa: -0,22 Δb: -0,05
TEMPERATURA	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.			
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				
PENNELLO, RULLO	Diluizione 5% con DILUENTE ACRILICO			
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.				



SCHEDA TECNICA

2AG4I

ACRIVIV OPACO 70.100 S.I. (SPECIAL INOX)

Data creazione 19/02/21
Data aggiorn. 25/01/23
Rev. 1

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 lavaggio con sgrassanti o acidi al fine di ottenere una pulizia completa del substrato. Infine, per i substrati in acciaio INOX occorre controllare, e nel caso rimuovere completamente, eventuali untuosità ed impurezze, in modo da avere una superficie liscia su cui applicare.

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.