



STAL PLAST SRL

CONVERTITORE PER SMALTO ACRILICO LUCIDO BUCCIATO S.43600

DESCRIZIONE DEL PRODOTTO

Convertitore a base di resine acriliche ossidrilate di elevata qualità, eccellente adesione e foto stabilità.

IMPIEGO

Consente di ottenere uno smalto di finitura lucido con ottime caratteristiche di resistenza all'esterno ed in particolare alla luce.

Può essere impiegato come mano unica su acciaio galvanizzato e su vetroresina.

RAPPORTO BASI/CONVERTER

BASI POLIVALENTI 20%

CONVERTER S.43600 LUCIDO BUCCIATO 80%

RAPPORTO DI CATALISI

40% in peso con 70895

CARATTERISTICHE FISICHE – CONVERTITORE

Aspetto: trasparente limpido.

Peso Specifico: 0.998 kg/l.

Residuo secco: 60%

VOC: 40 % 399.20 g./l.

IMPORTANTE

Si consiglia di effettuare un test preventivo per verificare piena compatibilità delle basi polivalenti sul convertitore.

CARATTERISTICHE FISICHE – SMALTO

Colore: a richiesta

Aspetto del film: brillante (>90 gloss)

Peso Specifico (A + B): 1,08 - 1,20 kg/l.

Peso specifico A: 1,08 - 1,25 kg/l.

Peso specifico B: 1 kg/l.

Catalizzatore: 70895

Solidi in peso: 60 - 64%

Solidi in volume: 50 - 55 %

Spessore tipico di applicazione: 30 micron per mano

Flash point: 22°C

VOC: 40% 460g/l

SPESSORE DEL FILM E RESA

Film secco (micron): 100

Film umido(micron): 230

Resa teorica mq/kg: 4-5

ATTENZIONE

Temperature di esercizio eccessivamente basse possono pregiudicare la buona riuscita dei prodotti catalizzati da isocianati (acrilici e poliuretanic). Si consiglia per la corretta bucciatura, di stendere uniformemente la prima mano di vernice diluendo il prodotto al fine di creare un sottofondo omogeneo. Stendere la seconda mano con prodotto non diluito ad una certa distanza al fine di creare la bucciatura desiderata.

CONDIZIONI DURANTE L'APPLICAZIONE

La temperatura del supporto deve essere di almeno 3°C sopra il punto di rugiada (dew point) dell'aria. Una buona ventilazione è tassativamente richiesta per assicurare una corretta essiccazione.

CONVERTITORE PER SMALTO ACRILICO LUCIDO BUCCIATO S.43600

PREPARAZIONE DELLA SUPERFICIE

Tutte le superfici devono essere pulite, asciutte ed esenti da contaminanti. La superficie deve essere valutata e trattata secondo ISO -8504

Acciaio al carbonio

Le superfici devono essere sabbiate al grado SA 2½ e primerizzate con fondo epossidico o fondo acrilico.

Altre superfici: acciaio galvanizzato (si raccomanda di eseguire sempre un test di verifica dell'adesione).

Consigliata abrasione meccanica e sgrassaggio con solvente.

Nel caso di esposizione prolungata alle intemperie si consiglia sempre di far precedere un adeguato spessore (70 - 90 micron) di fondo epossidico o acrilico.

Spruzzo: consentito Numero di mani: 1+1 **Pennello:** solo su piccole superfici **Rullo:** consentito

DATI di APPLICAZIONE *

Rapporto di miscelazione in peso:	40% in peso
Diluente:	TH3
Pot-life a 20°C:	4 h
Dati indicativi per l'applicazione airless:	
Pressione all'ugello:	150 kg/cm ² o maggiore
Tipo di ugello:	0,012" – 0,015"
Diluizione:	0 – 5%
Dati indicativi per l'applicazione convenzionale:	
Pressione serbatoio:	4 - 5 kg/cm ²
Pressione dell'aria:	0,8 - 1,2 kg/cm ²
Tipo di ugello:	1,5 – 1,8 mm

TEMPO DI ESSICCAZIONE

Il tempo di essiccazione dipende generalmente dalla circolazione d'aria, dalla temperatura, dallo spessore del film. I dati indicati corrispondono a condizioni normali di esposizione all'esterno, temperatura di 20°C e spessore del film consigliato, applicato su supporto inerte.

Asciutto in superficie: 1 h Asciutto al tatto : 2 h Asciutto in profondità: 24 h

Essiccazione forzata: 40-50' a +60°C

MANIPOLAZIONE E STOCCAGGIO

Il prodotto deve essere conservato a temperature tra +5 e +35°C. Tenere in luogo asciutto, fresco e ventilato, lontano da fonti di calore. I contenitori devono essere conservati ben chiusi. **Shelf- life:** 12 mesi a temperatura tra +5°C e +35°C.

Per ogni informazione riguardante i pericoli e le precauzioni d'uso consultare la Scheda di Sicurezza del prodotto.

* I parametri applicativi verranno definiti sull'impianto del cliente

I dati riportati si intendono medi di prove. Quanto indicato circa le modalità di impiego ed i risultati ottenibili con il prodotto corrisponde alle nostre più aggiornate esperienze di applicazioni pratiche, senza tuttavia costituire nostra responsabilità o garanzia per ogni singola applicazione. Si raccomanda pertanto di effettuare sempre delle prove preliminari per confermare l'idoneità del prodotto al caso specifico. La nostra assistenza tecnica è a completa disposizione della clientela per ogni necessità.