

STAL PLAST SRL

CONVERTITORE PER FONDO ACRILICO S.24901**DESCRIZIONE DEL PRODOTTO**

Convertitore a base di resine acriliche pure ed extender minerali selezionati, consente di ottenere un fondo acrilico formulato con fosfati di zinco di ottima qualità. Garantisce ottima adesione sulle superfici metalliche in genere. Eccellente carteggiabilità. Ottima adesione su primer, vecchie vernici ben indurite ed al caso pagliettate, su stucchi poliesteri e vetroresina.

IMPIEGO

Prodotto bicomponente con ottima adesione ai metalli ed in particolare alla lamiera zincata. Poiché il film ottenuto presenta un gradevole effetto satinato può essere impiegato come finitura a mano unica oltre che a costituire un ottimo fondo per finitura bicomponenti. La presenza di fosfato di zinco permette un'elevata protezione contro la dissoluzione anodica e ritardo nella formazione della ruggine.

RAPPORTO BASI/CONVERTER

BASI POLIVALENTI 20%

CONVERTER S.24901 80%

RAPPORTO DI CATALISI:

20% in peso con 70895

CARATTERISTICHE FISICHE - CONVERTITORE

Aspetto: liquido denso opaco
Peso Specifico: 1,60 - 1,65 kg/l.
Residuo secco: 70 - 75 %
VOC: 26% 430 g./l.

IMPORTANTE

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

CARATTERISTICHE FISICHE

Colore: a richiesta
Aspetto del film: 45-50 Gloss
Peso Specifico (A + B): 1,39± 0,05 kg/l.
Peso specifico A: 1,40± 0,05 kg/l.
Peso specifico B: 0,98 kg./l.
Catalizzatore: cod.1508
Solidi in peso: 68%
Solidi in volume: 63,6%
Spessore tipico di applicazione: 50 micron
Flash point: 22°C

SPESSORE DEL FILM E RESA

Film secco (micron): 50

Film umido(micron): 80

Resa teorica: mq/kg 4-5

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 FONDO ACRILICO S.24901

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: Si consiglia sabbiatura al grado SA 2 ½ (ISO 8501 - 1:1988). Ruvidità: usare abrasivi atti ad ottenere il grado da Fine a Medio G (30-85 micron Ry5) (ISO 8503-2). Una preparazione di questo tipo consente di ottenere un ciclo con le più alte prestazioni anche in termini di resistenza al test della nebbia salina.

Zincato a caldo: (si consiglia di eseguire sempre un test preliminare di adesione). Si consiglia leggera sabbiatura silicea oppure lavaggio a caldo con idropulitrice (acqua e detergente) e perfetto risciacquo. La zincatura a caldo deve essere eseguita seguendo le raccomandazioni dalla norma ISO 1461. Nel caso di strutture in acciaio zincato destinate all'esposizione prolungata alle intemperie, non si può prescindere dall'applicazione di un adeguato spessore protettivo di almeno 100 micron, ottenibile o con l'applicazione di più mani dello stesso prodotto o con l'applicazione di un idoneo fondo acrilico o epossidico.

Applicazione su vecchie pitture: dopo spazzolatura a grado PSt2 può essere applicato sulla maggior parte dei manufatti verniciati da tempo.

METODO DI APPLICAZIONE

Spruzzo: usare spruzzo airless o spruzzo convenzionale. Numero di mani: 2

DATI DI APPLICAZIONE *

Rapporto di miscelazione in peso:	20% in peso con 70895
Diluente:	TH3
Pot-life a 20°C:	4h
Dati indicativi per l'applicazione airless:	
Pressione all'ugello:	150 kg/cm ² o maggiori
Tipo di ugello:	0,015" - 0,021"
Diluizione:	0 - 5%
Dati indicativi per l'applicazione convenzionale:	
Pressione serbatoio:	4 - 5 kg/cm
Pressione dell'aria:	0,8 - 1,2 kg/cm
Tipo di ugello:	1,5 - 1,8 mm
Diluizione:	10 - 15%

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

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.