

KC - CARBON COAT**DESCRIZIONE DEL PRODOTTO**

Resina idrossilata bi componente ad alto modulo elastico specifica per materiali compositi.
Fornita nel sistema poliuretano KC-P ed acrilico KC-A entrambi ad alta adesione.

IMPIEGO

Ideale per la formulazione di smalti poliuretano ed acrilici lucidi, di elevata brillantezza e resistenza agli agenti atmosferici e chimici. Idoneo per l'isolamento e la finitura in varie tonalità della fibra di carbonio.
Eccellente adesione anche su manufatti, laminati con resine epossidiche.
Alta resistenza agli UV.

RAPPORTO DI CATALISI

50% in peso con KT95 se utilizzato con sistema idrossilato KC - P

40% in peso con KT708 se utilizzato con sistema idrossilato KC - A

PROPRIETA' KC - P**CARATTERISTICHE FISICHE**

Aspetto:	liquido ambrato viscoso
Peso Specifico:	1,04 kg/l.
Residuo secco:	56 % ca

CARATTERISTICHE FISICHE

Colore:	a richiesta
Aspetto del film:	brillante >90 gloss
Peso specifico A:	1,12 - 1,16 kg./l.
Peso specifico B:	0,96 kg./l.
Catalizzatore:	KT95
Solidi in peso:	52 - 58 %
Solidi in volume:	42 - 45 %
Spessore tipico di applicazione:	30 micron per mano
Flash point:	22 °C
Viscosità:	40" Ford 4 a 20 °C
VOC:	46,5 % 507 g./l.

SPESSORE DEL FILM E RESA

Film secco (micron):	30
Film umido(micron):	70
Resa teorica mq/kg:	8-10

KC - CARBON COAT

PROPRIETA' KC - A

CARATTERISTICHE FISICHE

Aspetto:	trasparente limpido.
Peso Specifico:	0.998 kg/l.
Residuo secco:	60%
VOC:	40 % 399.20 g./l.

CARATTERISTICHE FISICHE

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:	0,96 kg/l.
Catalizzatore:	KT708
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):	30
Film umido(micron):	60
Resa teorica mq/kg:	8-10

ATTENZIONE

Temperature di esercizio eccessivamente basse possono pregiudicare la buona riuscita dei prodotti catalizzati da isocianati (acrilici e poliuretanic).

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.

KC - CARBON COAT

PREPARAZIONE DELLA SUPERFICIE

Tutte le superfici devono essere pulite, asciutte, sgrassate ed esenti da contaminanti. Il manufatto deve essere valutato e trattato adeguatamente, in base alle necessità di verniciatura.

Si consiglia di abradere accuratamente la stessa con carte molto fini (P400-P500) o Scotch Brite VF-UF al fine di creare i migliori presupposti per una adesione ottimale senza rovinare la fibra.

Pulire accuratamente i residui di carteggiatura con solvente anti-silicone tipo 23875 e panno pulito.

Assicurarsi che il manufatto sia ben stabilizzato e non rilasci polveri o residui di precedenti lavorazioni.

Applicare KC – Carbon Coat secondo le modalità prescritte con spessori consigliati.

SATURAZIONE E VERNICIATURA DELLA FIBRA

Entrambi i sistemi di verniciatura non consentono di ottenere spessori elevati, pertanto anche se la fibra risulta correttamente verniciata, eventuali difetti strutturali o derivanti dalla fase di stampaggio o laminazione quali micro porosità o altre imperfezioni potranno essere solo in parte saturati.

Si consiglia per una finitura perfettamente livellata, l'utilizzo di Stal Plast 900 e la successiva applicazione di KC – Carbon Coat.

METODO DI APPLICAZIONE

Spruzzo: consentito Numero di mani:2

Pennello: solo su piccole superfici

Rullo: consentito

DATI di APPLICAZIONE *

Rapporto di miscelazione in peso:

50% in peso con KT95

40% in peso con KT708

Diluyente:

TH3 per entrambe le versioni

Pot-life a 20°C:

4 h

Dati indicativi per l'applicazione airless:

Pressione all'ugello:

150 kg/cm² o maggiore

Tipo di ugello:

0,012" – 0,015"

Diluizione:

0 – 5%

Dati indicativi per l'applicazione convenzionale:

Pressione serbatoio:

4 - 5 kg/cm²

Pressione dell'aria:

0,8 - 1,2 kg/cm²

Tipo di ugello:

1,3 – 1,5 mm

Diluizione:

5 – 10%

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°C 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.