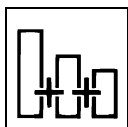
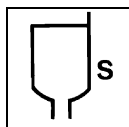


29152 - ACRYL 2K OPACO

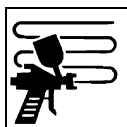


1000 ml +
200 ml +
350-400 ml

Pot-life a 20° C:
4 h



15-16° DIN 4
a 20° C



Ø 1,4 mm
4 kg/cm²
HVLP:
Ø 1,2-1,4 mm
2-2,5 kg/cm²
N.º de demãos: 2



Ao ar a 20° C
Manejável: 6-8 h
Em profundidade: 48 h
Em estufa a 60° C:
30 min.

DESCRIÇÃO

Esmalte acrílico bicomponente mate com adesão directa ao substrato.

USO

Indicado para pintura de metal e plástico (com adesão directa ao substrato) no ramo da indústria.

CARACTERÍSTICAS

- Aspecto acetinado uniforme
- Fácil aplicação
- Excelente aspecto estético
- Boa resistência atmosférica
- Muito boa resistência ao risco
- Muito boa adesão directa a:
 - aço (o produto não contém pigmentos anticorrosivos; a protecção dá-se através do efeito barreira)
 - aço inoxidável
 - chap zincada (EG e HDG)
 - alumínio e seus derivados
 - cobre
 - zinco-alumínio e seus derivados
 - FGRP (poliéster + vetroresina)
 - resinas à base de ureia e de fenol
 - nylon (PA) *
 - resinas à base de poliuretano (PUR)

* Usar o endurecedor 29343 LECHSYS ISOLACK ESP INDUSTRY HARDENER com a mesma proporção.

PREPARAÇÃO DO SUBSTRATO

Aço, alumínio e seus derivados, cobre e zinco-alumínio e seus derivados: desengordurar com 00695 SILICONE REMOVER SLOW e despolir ligeiramente com scotch-brite.

PRFV, resinas à base de ureia e fenol, PU, e PA: desengordurar com 00617 PLASTIC CLEANER.

APLICAÇÃO

À pistola.

Proporção de mistura:

	em peso e em volume
ACRYL 2K OPACO (esmalte)	1000 partes
29342 LECHSYS ISOLACK ESP HARDENER (endurecedor)	200 partes
00824 (SLOW)-00825 ECHSYS UNIVERSAL THINNER ou	350 - 400 partes
00740 (Speedy)-741 (Medium)-742 (Slow) THINNERS AUTOREFINISHING (diluente)	

Pot-life a 20 °C: 4 horas

Viscosidade de aplicação a 20°C: 15" - 16" DIN 4

Ø Bico: pistola convencional 1.4 mm; pistola HVLP: 1.2 - 1.4 mm

Pressão de ar: pistola convencional 4 kg/cm²; pistola HVLP: 2 - 2.5 kg/cm²

Número de demãos: 2

Espessura recomendada: 25 - 30 µ

Rendimento teórico: 1 l mistura = 14 m² a 30 µ

1 kg mistura = 12.5 m² a 30 µ

V.O.C. (em média) do produto pronto a aplicar: ~ 500 g/l

SECAGEM

Ao ar a 20°C

Livre de poeiras: 30-40 min.

Manejável: 6-8 horas

Em profundidade: 48 horas

Em estufa a 60°C:

60 min. (após 30 min. flash-off a 20° C)

O endurecimento completo do produto ocorre nos 3-4 dias seguintes.

NOTAS

Para substratos rígidos de PVC e ABS, recomenda-se a mistura 1:1 do ACRYL 2K e ACRYL 1K. Esta mistura tem que ser catalisada com 10% do endurecedor 29342 LECHSYS ISOLACK ESP HARDENER. O grau de brilho obtido com o 29152 é de 15-35[^] dependendo das cores, da aplicação e do método de secagem.

Tenha os seguintes aspectos em consideração:

- Quanto maior a espessura do filme, maior se tornará o grau de brilho do filme acabado
- Caso a secagem seja acelerada no forno (considerando as mesmas espessuras) obter-se-á um acabamento 15 ± 5[^] mais brilhante.
- A variação de cor obtida alterando apenas o ligante de brilhante para mate da mesma fórmula, está dentro da tolerância exigida.

De forma a obter um acabamento mais brilhante, misture o ligante 29143 com o ligante 29152. Com esta mistura a 10% de 29145, obterá um aumento de brilho de 20±5[^].

Para acelerar o endurecimento do produto em épocas mais frias, adicione 09167 SPEED-O-DRY (max 5%).

FICHA TÉCNICA N° 0407-PT

REV. 12/2006

Os presentes dados são fruto de provas escrupulosamente controladas e contêm os nossos maiores e mais actualizados conhecimentos. Estes dados servem unicamente como informação e não podem representar obrigações de responsabilidade da nossa empresa, nem ser um pretexto para reclamações que possam ser relacionados à utilização dos produtos descritos. ESTE PRODUTO É PARA SER UTILIZADO POR PROFISSIONAIS.