

# ACRYVER MATT DTM HS

**Serie 1260**

Smalto acrilpoliuretano opaco DTM per metallo, leghe leggere, lamiera zincata e alluminio



## CARATTERISTICHE TECNICHE

Smalto acrilpoliuretano opaco HS (High Solid) Direct to metal per metallo, leghe leggere e lamiera zincata. Prodotto formulato con particolari resine acriliche idrossilate e polisocianati alifatici. La presenza di speciali inibitori di corrosione conferisce al prodotto un'elevata tenuta anticorrosiva. Tale smalto è caratterizzato particolarmente da ottima resistenza all'esterno, buon potere anticorrosivo su ferro e ottima adesione su lamiera zincata, nonché rapidità d'essiccazione.

## CAMPI DI IMPIEGO

Smalto poliaccrilico diretto su metallo ideale come mano di fondo finitura opaca con buon potere anticorrosivo per supporti metallici in quei casi in cui si intenda abbreviare i tempi di verniciatura. Ideale per la verniciatura di robotica, automazione industriale, parti e componenti del settore Ace ove siano necessarie alta produttività e rapidità di movimentazione dei manufatti verniciati. In funzione del tipo di diluizione e di apparecchiatura si può ottenere anche un effetto bucciato fine impiegando idonei ugelli.

## DATI PRINCIPALI

**Sistema:** Bicomponente 2K

**Natura:** Solvente

**Confezioni disponibili:** 20 kg

**Tintometria:** Servizio tintometrico con Paste Coloranti a solvente Serie 0615

**Supporti idonei:** Superfici zincate, Leghe leggere, Alluminio

**Mazzette e cartelle colori:** Ral 841 GL, Ral Design, Ncs 1950, ColoradoMix 1040, ColoradoBox 2.0

## PREPARAZIONE DEI SUPPORTI

Il processo di pretrattamento della superficie da effettuarsi preliminarmente rispetto all'applicazione del prodotto verniciante, risulta di notevole importanza al fine di ottenere e garantire risultati e prestazioni ottimali e durevoli nel tempo. Il supporto deve essere, infatti, perfettamente pulito, asciutto, sgrassato ed esente da ruggine e/o calamina. Si consiglia, inoltre, di assicurarsi che lo stesso supporto sia esente da particelle e altre pitture non perfettamente aderenti o incompatibili con lo strato di vernice da applicare. Ai fini di una corretta e completa preparazione, si raccomanda di consultare, ove fosse necessario, le note esplicative allegate alla scheda tecnica, e il servizio di assistenza tecnica del laboratorio Research & Development. Le note esplicative, nello specifico, a seconda della tipologia di superficie e del risultato che si intende ottenere, indicano diverse modalità di pretrattamento quali lo sgrassaggio, le pulizie manuali e meccaniche tramite apposita attrezzatura, le preparazioni meccaniche (raschiatura, carteggiatura, picchiettatura, spazzolatura), la sabbiatura leggera o accurata, la granigliatura, la pallinatura e la sabbiatura a umido (o idrosabbiatura).

## APPLICAZIONE

### Condizioni applicative

L'applicazione del prodotto verniciante in questione è soggetta a diversi fattori quali le condizioni ambientali (tra cui è necessario menzionare temperatura, umidità e ventilazione), la geometria e la laboriosità dei manufatti da verniciare, la tipologia dei profili superficiali e gli spessori da applicare. Di particolare rilevanza risulta il sistema applicativo da utilizzare in quanto, a seconda della tipologia di impianto, possono variare diversi parametri tra cui l'efficienza di trasferimento del prodotto verniciante, l'over spray, l'aspetto estetico ottenuto, la verticalità del prodotto e le facilità o la complessità di applicazione. Per tali motivi, preliminarmente ad applicazioni su impianti e linee di notevole portata, si consiglia di contattare il servizio di assistenza tecnica al fine di effettuare il sopralluogo e i rilievi necessari per un'attività di consulenza relativa alle modalità applicative e alla definizione dei dettagli tecnici ad hoc sull'impianto in questione.

ATTREZZATURA	VISCOSITA'	UGELLO	PRESSIONE	NOTE
AEROGRAFO PISTOLA A TAZZA	25" - 45" Tazza Ford 4	1,4 - 1,7 mm	3,5 - 4 bar	-
AIR MIX	Varia in base ai parametri di applicazione	11 - 13	60 - 100 bar	-
ELETTROSTATICA	-	-	-	Contattare l'assistenza tecnica per definire l'additivo antistatico idoneo

## ACRYVER MATT DTM HS Serie 1260

### CATALISI

SERIE	CATALIZZATORE	CATALISI	UTILIZZO	POT LIFE A 20°C	CONFEZIONI
0929	PUR ALIPHATIC HARDENER	25% in peso (100 + 25)	Iningiallente per esterno	6 ore	5 kg
1392	HS PLUS 420 HARDENER	12,5% in peso (100 + 12,5) o 4:1 in volume	Alto solido, lento per esterno	6 ore	1 l - 2,5 l

### CONDIZIONI AMBIENTALI



TEMPERATURA  
DELL'AMBIENTE

5°C - 35°C



TEMPERATURA  
DEL SUPPORTO

5°C - 35°C



UMIDITÀ  
RELATIVA

60 %



STABILITÀ A  
MAGAZZINO

Conservare 2 anni in confezioni originali  
sigillate a +5 / +35°C.

### PARAMETRI TECNICI



RESA MEDIA  
TEORICA

6,4 m<sup>2</sup>/kg  
per strato allo  
spessore di  
60 μ secchi



APPLICAZIONE

Spruzzo



DILUIZIONE

5-10% con PUR  
Thinner  
Serie 0988



BRILLANTEZZA

8 - 12 gloss



SPESSORE UMIDO  
PER STRATO

126 μ



SPESSORE SECCO  
PER STRATO

60 μ



N° STRATI

2



SPESSORE SECCO  
TOTALE

90 μ



CONSUMO  
MEDIO TEORICO

156 g/m<sup>2</sup>

### ESSICCAZIONE



INTERVALLO DI  
RIVERNICIATURA

4 - 96 ore  
(dopo è  
necessario  
carteggiare)



ESSICCAZIONE AD  
ARIA

20°C



ESSICCAZIONE  
FUORI POLVERE

20 - 30 minuti



ESSICCAZIONE AL  
TATTO

1 - 2 ore



ESSICCAZIONE IN  
PROFONDITÀ

24 - 36 ore



POLIMERIZZAZIONE  
TOTALE

14 giorni



APPASSIMENTO

5 - 10 minuti a  
20°C



ESSICCAZIONE A  
FORNO

30 minuti a  
50°C - 60°C



RESISTENZA ALLA  
TEMPERATURA

80°C in continuo

## ACRYVER MATT DTM HS Serie 1260

### AVVERTENZE E RACCOMANDAZIONI

- Trattandosi di un prodotto direct to metal, non necessita di applicazione preventiva con idoneo primer.
- Il grado di brillantezza può essere influenzato dal colore scelto e dallo spessore applicato. A differenza di una finitura lucida, le resistenze al graffio e alla lucidatura sono inferiori.
- L'utilizzo di diluenti nitro per applicazione di cicli poliuretanicici può creare fenomeni di puntinatura sulla superficie del film essiccato. Inoltre, la presenza di solventi parzialmente reattivi può dar luogo a reazioni indesiderate, diminuendo le caratteristiche estetiche e meccaniche del sistema. La scelta di diluenti non idonei rigenerati può creare problemi di viraggio di tinta, sedimentazione del prodotto e minore efficacia nel ridurre la viscosità.
- Il prodotto è limitatamente resistente a solventi in genere da intendersi come contatto temporaneo e limitato nel tempo.
- Il prodotto può essere applicato direttamente, senza l'ausilio di un primer, solo in presenza di lamiera zincata non estremamente lucida e nuova.
- La corrispondenza della tinta si valuta dopo l'applicazione e l'essiccazione del prodotto. Si raccomanda di effettuare prove pratiche, quali stesure o applicazione del prodotto colorato su piccole superfici in materiale idoneo, prima di procedere alla verniciatura del manufatto stesso.
- Dopo aver colorato il prodotto con le paste coloranti idonee, miscelare in breve tempo il prodotto.
- Per non incorrere in sanzioni pecuniarie, dopo aver colorato un prodotto a tintometro inviare la scheda di sicurezza e applicare l'etichettatura di legge appropriata stampabile tramite il software tintometrico Databook P&C.
- Per prodotti colorati poco coprenti a mano unica DTM (gialli, arancioni, rossi) per verificare il punto tinta applicare due mani da 100  $\mu$  umidi di prodotto.
- Shelf Life Componente B: la stabilità a magazzino dei catalizzatori utilizzati con il Componente A è di 12 mesi.

### DATI TECNICI DI FORNITURA

**Composizione:** Acrilico idrossilato  
**Tinta di riferimento:** Bianco  
**% residuo secco in peso:** 68  $\pm$  2%  
**% residuo secco in volume:** 52  $\pm$  2%  
**COV:** 428  $\pm$  2 g/l  
**SOV:** 32  $\pm$  2%

PARAMETRO	DATI	METODO DI PROVA
VISCOSITÀ	5000 - 6000 mPa.s (20°C) Asta 4 Velocità 20	ISCOL 1
PESO SPECIFICO	1,15 - 1,25 g/ml	ISCOL 2
BRILLANTEZZA	8 - 12 gloss 60°	ISCOL 6

### RAPPORTO DI MISCELAZIONE A + B

**Peso specifico catalizzato (A+B):** 1,23  $\pm$  0,05 g/ml  
**% residuo secco in peso (A+B):** 61  $\pm$  2%  
**% residuo secco in volume (A+B):** 47  $\pm$  2%  
**COV (A+B):** 473  $\pm$  2 g/l  
**SOV (A+B):** 38  $\pm$  2%

METODO	0929	1392
A+B IN PESO	100 + 25	10 + 12,5
A+B IN VOLUME	100 + 35	4:1

### BASI TINTOMETRICHE

TIPOLOGIA BASE	CONFEZIONE BASE	CONFEZIONE COLORATO	% MIX RATIO
BASE NEUTRA	3 kg 15 kg	4 kg 20 kg	75 - 25

## ACRYVER MATT DTM HS Serie 1260

### NOTE

**Pulizia degli strumenti:** Al termine dell'applicazione, lavare accuratamente le pistole, gli impianti di verniciatura e i contenitori con idoneo diluente e riporre gli stessi strumenti asciutti per evitare incrostazioni.

**Etichettatura sanitaria:** Maneggiare i prodotti con cura. Consultare sempre la scheda di sicurezza del prodotto e osservare le norme nazionali e locali vigenti inerenti alla sicurezza personale ed ambientale.

**Note aggiuntive:**

- I dati riportati nella presente scheda tecnica sono stati ottenuti utilizzando unicamente materiali di produzione Franchi&Kim (prodotti vernicianti, catalizzatori, diluenti) e applicati in conformità alle specifiche descritte. L'utilizzo improprio di diluenti e/o catalizzatori diversi da quelli indicati e non prodotti da Franchi&Kim, può quindi compromettere le caratteristiche applicative, le prestazioni e la polimerizzazione finale del prodotto. Pertanto, in casi di cicli di verniciatura misti con prodotti Franchi&Kim e prodotti di altri marchi non viene garantita la conformità dei risultati ai parametri indicati nella scheda tecnica.
- Tutti i tempi indicati nella sezione essiccazione si intendono riferiti a una temperatura di 20°C salvo quando diversamente indicato.
- Si specifica che il grado di brillantezza indicato e collaudato, può variare in fase applicativa in quanto può essere influenzato dai seguenti fattori: colore realizzato, spessori applicati, strati applicati, condizioni ambientali, diluente utilizzato, catalizzatore diverso da quello stabilito in scheda tecnica.
- I dati relativi alla sezione rapporto di miscelazione A+B sono da considerarsi con riferimento solo al primo catalizzatore consigliato.
- Le rese sono teoriche si intendono per strato e hanno funzione orientativa in quanto possono essere influenzate dal colore e dal sistema applicativo. Si consiglia di effettuare un controllo tramite prova pratica.
- Le tempistiche di Pot Life sono state definite ad una temperatura di 20°C, pertanto le temperature superiori o inferiori a quella indicata, la tipologia di catalizzatore selezionato e le condizioni ambientali e di umidità differenti dallo standard, possono influenzare, in difetto o in eccesso, la durata dello stesso Pot Life.

Le informazioni contenute in questo documento tecnico sono, per quanto risulta a nostra conoscenza, esatte e accurate e devono essere pertanto considerate attendibili. In ogni caso esse non possono implicare una garanzia da parte nostra, in quanto determinati fattori quali la preparazione del prodotto e del supporto, le condizioni di utilizzo, applicazione, essiccazione e sovraverniciatura, nonché lo stato di conservazione dei prodotti, sono al di fuori del nostro stretto controllo. Permane, pertanto, in capo all'utilizzatore, l'onere e la responsabilità di verificare l'idoneità dei prodotti per l'uso specifico che si prefigge, nonché la corretta e precisa esecuzione delle lavorazioni in conformità al contenuto della scheda tecnica, ai cicli di verniciatura consigliati e alle preparazioni del supporto idonee. Per ulteriori informazioni in merito al metodo di applicazione e alle condizioni di utilizzo, si raccomanda di contattare il nostro servizio di assistenza tecnica. Si precisa che l'immagine dell'imballo potrebbe avere finalità di placeholder e potrebbe, quindi, costituire un riferimento indicativo. Le confezioni indicate possono variare a seconda delle integrazioni o delle modifiche previste dai listini annuali. Il presente documento sostituisce tutte le precedenti versioni. Si consiglia, in ogni caso, per meglio comprendere e approfondire i parametri della scheda tecnica, di far riferimento agli allegati relativi alle note esplicative. L'edizione aggiornata visualizzabile sul sito [www.franchi-kim.com](http://www.franchi-kim.com) nella sezione relativa alle schede tecniche dell'area download, è da considerarsi l'unica consultabile di riferimento.

ESTALIA Performance Coatings Spa

Via Giacomo Matteotti, 160 - 25014 Castenedolo - Brescia - Italia - Tel. +39 030 21 35 55 - Fax +39 030 27 31 664 - [www.franchi-kim.com](http://www.franchi-kim.com) - [www.estaliacoatings.com](http://www.estaliacoatings.com)