

GAS01 – ACRYMIX 2K ADHESION DIRECTA

Hoja Técnica GAS01

Página 1 de 2

Rev.07 31/01/08

A) DESCRIPCION Y CAMPO DE USO:

Convertidor para la preparación de productos de pintura acrílica de dos componentes. Indicado para el pintado industrial con un solo producto, adhesión directa, de manufacturados en metal y plástico.

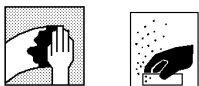
Características generales:

- Adhesión directa sobre superficies metálicas y en materia plástica.
- Óptima adherencia en acero, acero inoxidable, acero zincado, aluminio y sus aleaciones, bronce, Latón, ABS (acrilonitrilo/butadieno/estireno), PA (poliamida), PU (poliuretano), PVC (polivinilcloruro), PF (Fenólico), UF (ureico), UP (poliester insaturado), PRVF (vetrosina), vidrio y cerámica.
- Buena resistencia química.
- Buena resistencia a los UV y a la intemperie.
- Óptima dureza superficial y aspecto estético.
- Aplicación fácil.
- Rápido secado.

NOTA: Debido a la gran variedad de composición de cada material, se recomienda efectuar pruebas preliminares de pintado.

B) PREPARACION DE LA SUPERFICIE Y PRODUCTO:

Preparación de la superficie:



Metales – Acero, acero inox, acero zincado, aluminio y sus aleaciones, latón. Es suficiente un desengrasado con adecuados disolventes antisilicónicos, utilizando una bayeta abrasiva (Scotchbrite), o en el caso de manufacturados impregnados superficialmente de lubricantes (ceras, grasas, etc.) es necesario realizar un lavado en más fases con adecuados detergentes.

Materiales plásticos – PF, UF, PUR y PRVF son normalmente tratados mediante un desengrasado con disolvente antisilicónico, utilizando una bayeta abrasiva (Scotchbrite).

ABS y PA son desengrasados con un adecuado detergente.

Igual que para los metales, en caso de un trabajo continuo o manufacturados impregnados superficialmente de ceras, grasas etc. es necesario un sistema de lavado en más fases.

Preparación del producto:



	Peso	Volumen	Pot life a 20°C
GAS01 Acrymix + bases pigmentadas	1000	1000	
Endurecedor HS CP003/CP004 /CP006	300	300	4 horas (con CP003)
Diluyente DP001/DP002/DP003/DUN01	200-400	150-350	

Las informaciones técnicas son el resultado de nuestra experiencia. Aseguramos la calidad del producto, sin embargo, no estando las condiciones de uso bajo nuestro control, no podemos asumir ninguna responsabilidad de los resultados obtenidos.

C) APLICACION:

SISTEMA DE PINTADO

Aplicación a pistola



Viscosidad de aplicación a 20°C TF 4 20-25"



Diámetro aguja 1,3-1,4 mm normal; 1,2-1,4 mm HVLP

Presión aire 4 bar normal; 2-2,5 bar HVLP



Evaporación a 20°C 15-30 minutos

Espesor final aconsejado (**2 manos**):

50-60 µ

Rendimiento teórico a 30 µ:

15 m²/l - 14 m²/Kg

Residuo seco:

60,3 %

SECADO (con CP004)

Al aire a 20°C



Seco al tacto 8-10 horas

En profundidad 2-3 días

Horno a 60°C



Secado a 60°C 40-60 min

Las informaciones técnicas son el resultado de nuestra experiencia. Aseguramos la calidad del producto, sin embargo, no estando las condiciones de uso bajo nuestro control, no podemos asumir ninguna responsabilidad de los resultados obtenidos.