

A) DESCRIPCION Y CAMPO DE USO:

Barniz acrílico 2K de adhesión directa, indicado para el barnizado industrial directo, con adhesión directa sobre soportes metálicos y algunos plásticos.

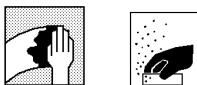
Características generales:

- Óptima adherencia directa sobre acero, acero inoxidable, acero galvanizado o zincado, aluminio y sus aleaciones, bronce, latón, zamak, y los materiales plásticos de ABS, PC, PU, PVC, PF, UF, UP, PRVF, vidrio y cerámica.
- Buena resistencia química.
- Buena resistencia a la radiación UV y a la intemperie.
- Óptima dureza superficial y aspecto estético, con brillo elevado.
- Aplicación fácil.
- Rápido secado.

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

B) PREPARACION DE LA SUPERFICIE Y PRODUCTO:

Preparación de la superficie:



Metales – Acero , acero inox, acero zincado, aluminio y sus aleaciones, latón y zamak. Es suficiente un desengrasado con adecuados disolventes antisiliconicos, utilizando una bayeta abrasiva (Scotchbrite), o un lijado muy suave, 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 antisiliconico, utilizando una bayeta abrasiva (Scotchbrite).

ABS y PC 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:



NAS01 Barniz Acrilico 2K adh. Directa
Endurecedor HS CP003/CP004 /CP006
Diluyente DP001/DP002/DP003/DUN01

Peso	Volumen	Pot life a 20°C
100	100	
40	40	4 hr. (con CP003)
20-40	15-35	

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 DIN4

18-20"



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 min.

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

50-60 µ

Rendimiento teórico a 50 µ:

8 m²/l - 8 m²/Kg

SECADO (con CP003)

Al aire a 20°C



Seco al tacto

3-4 hr.

En profundidad

24 hr.

Horno a 60°C



Secado a 60°C

30-40 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.