


Scheda tecnica

	Serie S432	Nome articolo ICROACRYL TOP DTM MATT 2K	Edizione 2018.03
--	-----------------------------	--	-----------------------------------

Informazioni generali

Codice articolo SBAYS432GM00000	Famiglia : CONVERTER ACRILICO Colore : NEUTRO Compatibilità : PASTE ICROMIX SERIE "S" Miscela converter + pasta : 650+350 g\Kg	Diluenti (thinner): S939 SLOW S901 STANDARD S932 FAST	Induritori (hardener \ linker): S963 STANDARD S985 SLOW S923 PER RULLO E PENNELLO
Codice articolo SBAYS432GM99999	Famiglia : CONVERTER ACRILICO Colore : BIANCO Compatibilità : PASTE ICROMIX SERIE "S" Miscela converter + pasta : 980+20g/Kg		

Descrizione : E' una finitura opaca medio solido monostrato "AD ADESIONE DIRETTA", resistente alla corrosione, per substrati metallici selezionati, quali acciaio, acciaio zincato, alluminio e substrati plastici, idoneo per superfici sulle quali è già presente una prima mano di vernice. Utilizzabile ad esempio su veicoli commerciali, macchine agricole, nella costruzione di apparecchiature e macchinari.

Caratteristiche dell'articolo:

- ✓ Ottima struttura e spessore.
- ✓ Ottima resistenza agli agenti atmosferici e all'ingiallimento.
- ✓ Buon aspetto opaco della finitura e ottima distensione.
- ✓ Buona adesione su diversi supporti metallici e anche su molte plastiche.
- ✓ Buona velocità d'essiccazione.
- ✓ S432 può essere anche utilizzato su tutti i primer Icrotech.
- ✓ Ideale per applicazioni effetto ferro micaceo.

Avvertenze d'utilizzo:

- ❖ L'adesione diretta sulle leghe di alluminio deve sempre essere verificata caso per caso.
- ❖ L'adesione diretta su plastiche o metalli deve sempre essere verificata caso per caso.
- ❖ Per supporti plastici verificare il manuale tecnico Icrotech.

Substrato	Idoneo	Non idoneo	Note	Carteggiatura	Pulizia
Vernici pre-esistenti	X			P320-P400	S799
Acciaio	X		Esente da contaminanti	P80-P240	S797
Acciaio inox	X		Verificare caso per caso	P80-P240	S797
Acciaio sabbiato	X		Livello suggerito SA2 1\2	\	\
Lamiera zincata	X		Verificare caso per caso	\	S797
Ghisa	X			\	S797
Alluminio e leghe d'alluminio	X		Verificare caso per caso	P400 – P600	S797
Cemento		X		P80	Soffiatura
Altri substrati metallici (vedasi note)		X		P80-P600*	S797
Plastiche (vedasi note)	X		SMC-BMC-GRP-ABS ecc.	DA DEFINIRE*	S798

*Consultare il manuale tecnico per informazioni dettagliate relative a pulizia e carteggiatura.

Sopra verniciabile con :

Caratteristiche generali di fornitura

Caratteristiche	Converter neutro Valore – Range	Converter bianco Valore - Range	Metodo di Riferimento
Densità	1,400 ± 0,02	1,760 ± 0,02	ASTM D1475-98
Viscosità	49700 ± 5000	38000 ± 5000	Brookfield - ASTM D2196
Residuo Secco	76 ± 2 %	88 ± 2 %	ASTM D1644
Potere Coprente	\	\	Metodo Interno
Validità	24 Mesi	24 Mesi	Metodo Interno
Altro :	\	\	Nessuna Nota


ICRO COATINGS S.p.A. - Cod. Fis. - P.IVA - N. Reg. Impr. 02597000161 - N. REA 307820 – Cap. Soc. Euro 8.000.000,00 i. v.

Sede Leg./Amministr./Stabilim.: 24040 CHIGNOLO BG – Via Bedeschi 25 – Tel. 035999711 – Fax com. 035999712 – Fax amm. 035999713

Stabilimento: 30020 CINTO CAOMAGGIORE VE - Via L. Da Vinci 7 - Tel. 0421241511 – Fax 0421241102

Soggetta ad attività di direzione e coordinamento da parte di Icro Didoné S.p.A. con sede in Via Bedeschi n.25 – Chignolo d'Isola (BG); iscritta al Registro delle imprese di Bergamo al n./C.F. 00226330165.

Scheda tecnica

	Serie S432	Nome articolo ICROACRYL TOP DTM MATT 2K	Edizione 2018.03
--	-----------------------------	--	-----------------------------------

Parametri della miscela pronta all'uso

Serie	VOC	Resa a 1 µm	Residuo solido
S432 cn	~ 580 : 620 g/l	300 : 330 m²/kg - (ral 3001)	42 : 55 %
S432 cw	~ 580 : 620 g/l	250 : 270 m²/kg - (ral 9010)	42 : 55 %

Note: I valori di VOC, resa , residuo solido secco e viscosità sono basati sul rapporto di miscela in Vol.

Si raccomanda di abbinare il diluente, ed eventualmente l'induritore, in considerazione delle condizioni ambientali (R.H-temperatura) e dimensioni dell'articolo da verniciare.

Peso in accordo alla miscela colore:

	Rapporto in miscela	codice	Miscela in peso CN / CW	Miscela in peso CN / CW	Miscela in volume CN/CW	Miscela in volume CN/CW
	Articolo - parte A	S432	100 pp	100 pp	3	6
	Induritore	S963 / S985	20 pp		1	
	induritore	S923		15 pp		1
	Diluente	S932 – S901 – S939	25 : 35 pp	0 : 10 pp	2	Max 10 %

Note: * per applicazioni rullo e pennello aggiungere 5% di S704

	Viscosità a 20°C FORD 4	Spessore (DFT)		Gloss a 60°	Pot life (DFT)
	3:1:2 Vol. ~ 17 : 23 sec.	50 – 60 µm (2 mani) flash off 5 – 10 min.		10 ± 2 *	~ 3 : 4 h
	Applicazione	Viscosità	Pressione pistola	Pressione prodotto	Ugello (mm)
	Pistola convenzionale / HVLP	17 : 20	2 : 3 bar	\	1,3 – 1,4
	Airless / Airmix	20 – 26	120 – 150 bar	\	0,28 – 0,23
	Rullo o Pennello	Vedi note nella tabella delle catalisi			

Note: *= la brillantezza può variare in funzione del colore formulato.

	Essiccazione	Fuori polvere	Fuori tatto	Maneggiabile	Riverniciabile *
	20°C / temp.oggetto (S963)	~ 20 / 30 min	~ 4 / 6 h	~ 10 / 14 h	< 5 gg
	60°C / temp.oggetto (S963)	\	30 min.	60 min.	\

 Rimuovere le tracce di corrosione dal supporto mediante carteggiatura o sabbiatura prima di applicare il prodotto.

Avvertenze e misure di sicurezza :

Articolo per uso professionale. Non si esclude la presenza nell'articolo di particelle aventi dimensione inferiore ad 1 µm. Maneggiare con cura ; leggere con attenzione le etichette di sicurezza apposte sulla confezione e consultare la MSDS (material safety data sheet) dell'articolo e porre in essere tutte le raccomandazioni in essa riportate.

Note integrative:

Le informazioni sopra riportate sono basate su test effettuati nel laboratorio della nostra società e sono di tipo puramente indicativo, non possono essere fonte di reclamo derivante da un uso improprio del prodotto e non comportano responsabilità da parte di Icro. Le condizioni di uso del prodotto sono, inoltre, fuori dal nostro controllo. La presente annulla e sostituisce la stessa già in vostro possesso.