

**- nome prodotto : ACRIMAX APO**

	<b>Prodotto conforme alla direttiva 2004/42/CE</b>
	settore carrozzeria
	vedi nota 1
	2004/42 II Bd(420)420

legenda pittogramma	
2004/42	Riferimento alla Direttiva CE
II...	Allegato, Tabella e Sottocategoria del prodotto
000	Valore limite di VOC relativo alla sottocategoria del prodotto
000	Contenuto massimo di VOC del prodotto pronto all'uso

**PRODOTTO REALIZZABILE A TINTOMETRO :**

**VEICOLO VAPO**    70 colorati    65 bianchi e derivati  
**BPN**                30                    35

**- caratteristiche generali**

Finitura a due componenti a base di resine acriliche modificate.  
 Eccezionali caratteristiche di resistenza agli agenti atmosferici, stabilità alla luce e ritenzione del colore nel tempo.

Di facile applicabilità e buona resistenza al graffio e allo sfregamento.  
 Non macchia e ha opacità omogenea.

**- impiego**

Per le qualità e caratteristiche delle materie prime impiegate, viene utilizzato per la verniciatura pregiata di manufatti in generale, soprattutto nel settore carrozzeria industriale e carpenteria ove sia richiesta una finitura opaca.

**- cicli di verniciatura**

Applicare una o due mani di ACRIMAX APO su primer o intermedi, epossidici, epossivinilici, poliaccrilici rispettando i tempi di sovrapposizione e tenendo conto del pot-life.

Durante l'applicazione e la polimerizzazione è consigliabile una temperatura ambientale non inferiore ai 15°C e umidità relativa non superiore all'85% con temperature del supporto di almeno 3°C sopra il punto di rugiada.

**ciclo 1 - su manufatti ferrosi**

1	bonifica supporto	:	sabbaiatura grado SA 2½ - 3
2	una mano di	:	ZINCLAX PA 2 spess.60/70 µm
3	una mano di	:	EPOVIN UV spess.80/100 µm
4	una o due mani di	:	ACRIMAX APO spessore 40/50 µ

**ciclo 2 - su manufatti ferrosi**

1	bonifica supporto	:	sabbaiatura grado SA 2 - 2½
2	una mano di	:	EPOZINC PZM spessore 70/80 µm
3	una o due mani di	:	ACRIMAX APO spessore 40/50 µ

**ciclo 3 - su manufatti zincati**

1	bonifica supporto	:	leggera sabbaiatura o decapaggio con soluzioni aggressive idonee
2	una mano di	:	EPOZINC PZM + Q 120 spessore 20/30µm
3	una o due mani di	:	ACRIMAX APO spessore 40/50 µ

**- test eseguiti**

resistenza invecchiamento norma ASTM G 53 - 77	
durata dell'esposizione = 500 ore	
ciclo 1)	non presenta alterazione di tinta e di brillantezza
ciclo 2)	non presenta alterazione di tinta e di brillantezza

**- metodo di applicazione e diluizione**

**spruzzo** : 5 - 10% con X 36 (acrilico)  
**airless** : 0 - 5% con X 36 (acrilico)

**nota 1: diluire 5% con X36 - cat con QA 2066**

**- dati tecnici e di fornitura**

**peso specifico** : min. 1.050 g/l - max. 1.250 g/l

**residuo secco** : in peso = min. 58,0 % - max. 68,0 %  
 in volume = min. 51,0 % - max. 57,0 %

**aspetto del film** : opaco 20 - 25 gloss

**colore** : a richiesta

**tipo prodotto** : bicomponente

rapporto di catalisi :	in peso	in volume
AP	100	rivolgersi al servizio tecnico
QA : 2028 ST - 2009 FAST - 2029 SLOW	35	rivolgersi al servizio tecnico
AP	100	rivolgersi al servizio tecnico
QA 2066 UHS	25	rivolgersi al servizio tecnico

**pot-life a 25°C.** 3 ore

**spessore tipico** : 40/50 micron

**resa teorica** : min. 10,0 m²/l - max. 13,5 m²/l

**essiccazione a 25°C.** : fuori polvere : 10 - 20 minuti  
 fuori tatto : 2 - 4 ore  
 profondità : 14 - 16 ore  
 polimerizzato : circa 7 giorni

**essiccazione a forno** : appassimento : 20 minuti  
 cottura : 40 minuti a 60 - 70°C

**resistenza alla temperatura** : ciclo 2 : 90 °C

**tempi di sovrapposizione** :  
 min. : 30 minuti - max. : 6 ore

**durata di stoccaggio** : 24 mesi a + 5/35°C