


**- nom du produit :** ACRIFAST ZAPX

<b>Produit conforme à la directive 2004/42/CE</b>	
	secteur carrosserie
	2004/42 II Bc(540)530

<b>légende pictogramme</b>	
2004/42	Référence à la Directive CE
II..	Pièce jointe, Tableau et Sous-catégorie du produit
(000)	Valeur limite de COV concernant la sous-catégorie du produit
000	Contenu maximum de COV du produit prêt à l'usage

## PRODUIT RÉALISABLE À LA MACHINE À TEINTER

**LIANT VZAPX** **85**

**BPN** **15**

### - caractéristiques générales

Primaire acrylique bicomposant à base de résines polyacryliques modifié vinylique contenant pigments anticorrosifs non toxiques. Séchage très rapide.  
Bonne adhérence sur supports ferreux et non ferreux.  
Surapplicabilité illimitée dans le temps avec finitions polyuréthanes et acryliques.  
Excellent pouvoir anticorrosif .

### - emploi

Comme couche d'adhérence, après assainissement avec outillage mécanique, léger sablage ou décapants, sur supports difficiles comme aluminium, tôle zinguée, quelques matières plastiques etc.. Vérifier l'adhérence avant l'utilisation en production. Sur le fer sablé la protection est garantie en épaisseurs entre 80-90 micron.

### - cycles conseillés

Appliquer au pistolet ou bien à l'airless en faisant attention au délai d'utilisation du produit mélangé, une couche de primaire avant l'application finale avec finitions: polyuréthanes, acrylpolyuréthanes, ou au four. Surapplications dans les 30 jours, après ce délai un ponçage léger est conseillé pour améliorer l'adhérence entre les couches. Pendant l'application et la polymérisation la température ne doit pas être inférieure à 10°C et la température de la surface devant être de 3°C au-dessus du point de rosée et l'humidité relative ne devant pas dépasser 85% pour éviter les phénomènes de rouille et de mauvaise adhérence.

### - méthode d'application et dilution

**pistolet** : 10-15% avec X 4 (polyuréthane) ou X 36 (acrylique) ou X 11

**airless** : 0-5% avec X 4 (polyuréthane) ou X 36 (acrylique) ou X 11

### - données techniques et de livraison

**poids spécifique** min. : 1.490 g/l - max. : 1.620 g/l

**résidu sec** : en poids : min. 71,5 % - max. 76,0 %  
en volume : min. 53,0 % - max. 57,5 %

**aspect du film** : matt

**couleur** : sur demande

**en stock**: Blanc/ZAP 82 - noir/ZAP 83 voir les données au fond de la page

**type de produit** : bicomposant

**rapport de catalyse** en poids en volume

ZAPX	100	100
QA 2028	15	s'adresser au service technique
ZAPX	100	100
QA 2070	10	s'adresser au service technique

**délai d'utilisation à 25°C** : 3-4 heures

**épaisseur du film sec** : 50 micron comme primaire d'adhérence  
80-90 micron comme apprêt anticorrosif

**rendement théor. min.** 11 m<sup>2</sup>/l - max. 12 m<sup>2</sup>/l

**séchage à 25°C** :

**hors poussière** : 10 '

**hors toucher** : 30 '

**profondeur** : 60 - 80 '

**polimérisé** : environ 7 jours

**essiccazione a forno** : 20 - 30 minutes à 70 °C

**délai de recouvrement** :

**min.** mouillé sur mouillé - **max.** 30 jours

**résistance à la température** : 90°C

**durée de stockage** 24 mois à + 5/35°C

	poids spécifique	résidu sec %		rend.theor.
		poids	volume	
<b>ZAPX 349</b>	1.580 ± 20 g/l	75,20	56,00	9,6 - 10,2 m <sup>2</sup> /l

Les indications reportées dans la présente fiche technique sont basées sur les connaissances technico-scientifiques actuelles et par conséquent il est du devoir et de la responsabilité du client de vérifier que nos produits sont appropriés à l'usage qu'il veut en faire.