


- nome prodotto : ACRIMAX AP

	Prodotto conforme alla direttiva 2004/42/CE
	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 VAP 70 colorati bianchi vedi VAP 82 a pag. 2
BPN 30

- caratteristiche generali

Finitura brillante a due componenti a base di resine acriliche. Eccezionali caratteristiche di resistenza agli agenti atmosferici, stabilità alla luce e ritenzione del colore nel tempo. Ottimo grado di brillantezza e pienezza della finitura.

- 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 in genere.

- cicli di verniciatura

Applicare una o due mani di ACRIMAX AP 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, per evitare fenomeni di opacizzazione o incompleta essiccazione.

ciclo 1 - su manufatti ferrosi

1	bonifica supporto	: sabbiatura 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 AP spessore 40/50 µ

ciclo 2 - su manufatti ferrosi

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

ciclo 3 - su manufatti zincati

1	bonifica supporto	: leggera sabbiatura o decapaggio con soluzioni aggressive idonee
2	una mano di	: EPOZINC PZM + Q 120 spessore 20/30µm
3	una o due mani di	: ACRIMAX AP 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. 1.200 g/l

residuo secco : in peso = min. 59,7 % - max. 73,0 %
in volume = min. 55,0 % - max. 62,0 %

aspetto del film : brillante 95 - 98 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	50	rivolgersi al servizio tecnico
AP	100	rivolgersi al servizio tecnico
QA 2066 UHS	35	rivolgersi al servizio tecnico

pot-life a 25°C. 3 ore

spessore tipico : 40/50 micron

resa teorica : min. 9,0 m²/l - max. 12,1 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

- nome prodotto : ACRIMAX AP 82

	Prodotto conforme alla direttiva 2004/42/CE
	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 VAP 82 100

BPN vedi formule personalizzate

- caratteristiche generali

Finitura brillante a due componenti a base di resine acriliche. Eccezionali caratteristiche di resistenza agli agenti atmosferici, stabilità alla luce e ritenzione del colore nel tempo. Ottimo grado di brillantezza e pienezza della finitura.

- 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 in genere.

- cicli di verniciatura

Applicare una o due mani di ACRIMAX AP 82 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, per evitare fenomeni di opacizzazione o incompleta essiccazione.

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 AP 82 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 AP 82 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 AP 82 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. 1.280 g/l - max. 1.300 g/l

residuo secco : in peso = min. 69,0 % - max. 71,0 %
in volume = min. 55,0 % - max. 57,0 %

aspetto del film : brillante 95 - 98 gloss

colore : bianco

tipo prodotto : bicomponente

rapporto di catalisi :	in peso	in volume
AP 82	100	rivolgersi al servizio tecnico
QA : 2028 ST - 2009 FAST - 2029 SLOW	50	rivolgersi al servizio tecnico
AP 82	100	rivolgersi al servizio tecnico
QA 2066 UHS	35	rivolgersi al servizio tecnico

pot-life a 25°C. 3 ore

spessore tipico : 40/50 micron

resa teorica : min. 9,0 m²/l - max. 12,1 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