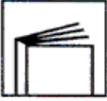


**- nome prodotto :** ACRIPOL ZATF

	<b>Prodotto conforme alla direttiva 2004/42/CE</b>
	settore carrozzeria
	vedi nota 1
	2004/42 IIBe(840)480

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 :**

**ZATF ARGENTO BASE 100**

**BPN** vedi formule personalizzate

**- caratteristiche generali**

Finitura acril poliuretanic a due componenti, a base di resine poliaccriliche e particolari materie prime che conferiscono l'effetto testurizzato. Eccellenti proprietà meccaniche di resistenza all'abrasione. Ottima resistenza agli agenti chimico-fisici e atmosferici, stabile alla luce. Perfetta aderenza su supporti ferrosi e non. Buon potere anticorrosivo, essiccazione rapida.

**- impiego**

Gli smalti ACRIPOL ZATF trovano un valido impiego in ogni tipo di verniciatura pregiata (arredamenti, infissi, oggettistica, ecc...), ove sia richiesto un effetto estetico di pregio abbinato a caratteristiche di resistenza all'abrasione estremamente valide.

E' possibile applicare direttamente su :

- 1) ferro, lamiera zincata, alluminio e leghe leggere previa bonifica del supporto con mezzi meccanici, sabbatura o decapanti
- 2) alcune materie plastiche, verificare prima dell'utilizzo.

**- cicli di verniciatura**

Rispettando i tempi di sovrapposizione e tenendo conto del pot-life applicare:

- Come finitura : una o due mani di ACRIPOL ZATF su primer epossidici, epossivinilici, poliaccrilici

- Direttamente su supporti bonificati : una o più mani di ACRIPOL ZATF.

Applicazione e polimerizzazione devono avvenire ad una temperatura ambientale non inferiore ai 15°C e umidità relativa non superiore all' 85%, la temperatura del supporto deve essere almeno 3°C sopra il punto di rugiada.

**- metodo di applicazione e diluizione**

**spruzzo** : 10 - 15% con X 4 (poliuretanic)

**airless** : 5 - 10% con X 4 (poliuretanic)

**nota 1: diluire 10% con X4 - cat con QA 2028**

**- dati tecnici e di fornitura**

**peso specifico** : min. 1.140 g/l - max. 1.180 g/l

**residuo secco** : in peso = min. 66,5 % - max. 69,0 %  
in volume = min. 57,0 % - max. 59,0 %

**aspetto del film** : testurizzato ad effetto micaceo

**colore** : vedi cartelle micacei

**a magazzino** : argento ZATF 1300

**tipo prodotto** : bicomponente

rapporto di catalisi :	in peso	in volume
ZATF	100	rivolgersi al servizio tecnico
QA 2028 ST	25	

**pot-life a 25°C.** 2 ore

**spessore tipico** : 50 - 60 micron

**resa teorica** : min. 8,0 m<sup>2</sup>/l - max. 10,0 m<sup>2</sup>/l

**essiccazione a 25°C.** : fuori polvere : 10 - 20 minuti  
fuori tatto : 50 - 60 minuti  
profondità : 4 - 5 ore  
polimerizzato : circa 7 giorni

**essiccazione a forno** : 1 ora a 60 - 70 °C

**resistenza alla temperatura** : 100 °C

**tempi di sovrapposizione :**

**min.** : bagnato su bagnato - **max.** : 60 minuti

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