

1906 **FORCE K10**

FINITURA ACRILICA BICOMPONENTE PROTETTIVA AD
EFFETTO BUCCIATO



Bicomponente



Spruzzo

Descrizione e Impiego

Finitura speciale ad effetto bucciato formulata con resine acril-poliuretatiche, semilucida, indurita con isocianati alifatici. Indicata per cicli di verniciatura in cui è richiesta una elevata resistenza ai graffi, alle intemperie e tipicamente impiegata nei vani di carico dei pick-up, interni di veicoli, finiture in genere in cui sia richiesto un particolare effetto estetico bucciato. Può essere applicata direttamente su svariati supporti, oppure in combinazione con i nostri primer o fondi epossidici. La finitura presenta una buona resistenza chimica e agli urti, al graffio e all'abrasione. Può essere colorato utilizzando il sistema tintometrico ADVANCE HT.

Preparazione del supporto

SUPERFICI FERROSE:

- Asportare qualsiasi traccia di ruggine, calamina, grasso ed umidità mediante sabbiatura di grado SA2,5 oppure eseguire un'accurata pulizia meccanica seguita da sgrassaggio con solvente.
- Applicabile direttamente sul supporto preparato come precedentemente indicato, per ottenere una performance generale più elevata, si suggerisce l'applicazione di EPOKAR PRIMER cod. 1385 / FONDO EPOX cod. 1806 e successivamente la finitura.

LAMIERA ZINCATA:

- Pulire con cura da scorie estranee ed ossidazioni, sgrassare perfettamente con solventi organici.
- Applicabile direttamente sul supporto preparato come precedentemente indicato, tuttavia data la grande varietà di zincature presenti sul mercato, si suggerisce l'applicazione di EPOKAR PRIMER cod. 1385 / FONDO EPOX cod. 1806 e successivamente la finitura.

MATERIE PLASTICHE:

- Pulire con cura da scorie estranee e sgrassare perfettamente con solventi organici.
- Applicare un primer per plastica tipo TREND cod.1540 oppure Uniprimer spray cod. 2001, secondo le rispettive schede tecniche, procedere poi all'applicazione della finitura.

ALLUMINIO E LEGHE LEGGERE:

- Cromatazione o fosfocromatazione, in alternativa leggera carteggiatura seguita da sgrassaggio con solventi organici.
- Applicabile direttamente sul supporto preparato come precedentemente indicato, per ottenere una performance generale più elevata, si suggerisce l'applicazione di EPOKAR PRIMER cod. 1385 / FONDO EPOX cod. 1806 e successivamente la finitura.

VECCHIE VERNICI INDURITE O VECCHIE FINITURE OEM:

- Carteggiatura con grana P240 / P320, seguita da accurata pulizia con ANTISILICONE cod. 1618.

Applicazione

Metodo applicativo:

- Per finiture con buccia fine, si consiglia l'aerografo convenzionale con ugello Ø 2,0-2,5 mm e pressione di 2,5-3,0 bar. In base alla goffratura che si vuole ottenere, si può usare fino ad un massimo di 10% di DILUENTE PER ACRILICI cod. 1653.
- Per finiture con buccia grossa, si consiglia la pistola per FORCE K10 con ugello da 5 mm e pressione di 2,0-4,0 bar. Per ottenere una copertura uniforme è consigliabile applicare una prima mano più "fina" (con aerografo tradizionale), in modo da non lasciare porzioni di superficie "scoperta".

Preparazione del prodotto:

- Aggiungere alla parte "A" l'induritore "B", shakerare fino ad uniformare la soluzione, procedere con l'aggiunta del colore,appare e shakerare fino a colorazione uniforme.
- Per colorare FORCE K10 versare nella confezione della base 90 grammi pasta colorante al solvente.

	In peso
PRODOTTO 1906 FORCE K10 COLORATO	100
INDURITORE 4376 INDURITORE UHS STD	20

Spessori consigliati:

In funzione della finitura desiderata.

Stabilità di stoccaggio

Si raccomanda di tenere il prodotto a riparo dalla luce e dall'acqua.

Il materiale se immagazzinato in luogo fresco e asciutto, al riparo da fonti di calore e dall'irraggiamento solare diretto, nella confezione originale integra, ha una durata di 12 mesi. Verificare la durata utile del prodotto tramite il lotto produzione riportato sulla confezione. Il numero di lotto è composto da otto caratteri numerici le cui prime quattro cifre identificano l'anno ed il mese di produzione. Il prodotto, una volta scaduto, deve essere smaltito secondo la normativa vigente.

Caratteristiche Tecniche

Colore	vedi listino
Aspetto del film secco	semilucido
Tipo di prodotto	bicomponente
Pot life	1,5 ore. A temperature superiori il pot-life diminuisce sensibilmente.
Viscosità **	tixotropico
Resa pratica indicativa *	in funzione della finitura desiderata
Essiccazione ad aria (20°C - 65% U.R.)	30-45 minuti, fuori polvere
	2-4 ore, al tatto
	24 ore, in profondità
Essiccazione a forno (60°C)	5-10 minuti, appassimento
	30-60 minuti, in profondità
Massima resistenza chimica	dopo 7 giorni
Valore limite UE per il contenuto di COV (Direttiva 2004/42/CE)	Cat. B/e, BS: COV massimo 840 g/l COV prodotto < 840 g/l
* La resa è calcolata in base allo spessore consigliato su superfici piane e regolari.	
** Varia secondo il colore.	
I dati sono rilevati alla temperatura di 20°C.	

PROVA	RIFERIMENTO	LIQUIDI DI PROVA	VALUTAZIONE DEI RISULTATI
RESISTENZE CHIMICHE	UNI EN ISO 2812-4 contatto continuo per 24h	Gasolio	Nessun cambiamento
		Olio idraulico	Nessun cambiamento
		Olio dei freni /Olio tipo DOT 4	Nessun cambiamento
		Acido acetico Soluzione acquosa al 30% p/p	Leggera opacizzazione
		Idrossido di sodio Soluzione acquosa al 50% p/p	Leggera opacizzazione
ADESIONE	UNI EN ISO 2409	Ferro	0*
		Alluminio	0*
		Zincatura a caldo "a fiori"	0*
		Elettrozincatura	0*

* Legenda: GT = 0 adesione completa; GT = 5 nessuna adesione

Avvertenze

- Solo per uso professionale.
- Consultare sempre la scheda di sicurezza dei prodotti indicati.
- I solventi o i diluenti utilizzati per il lavaggio degli utensili e gli eventuali residui di prodotto non devono essere rilasciati nell'ambiente o gettati negli scarichi domestici. Lo smaltimento del recipiente/prodotto/diluyente o solvente di lavaggio deve essere effettuato in conformità alla regolamentazione nazionale.
- Si consiglia di ritirare il materiale occorrente per l'esecuzione del lavoro tutto della stessa partita.
- Durante l'applicazione è opportuno attenersi agli spessori indicati per ogni singola mano. In caso contrario e soprattutto con elevata temperatura ambiente, possono facilmente formarsi puntinature sulla superficie verniciata.
- Non applicare il prodotto che ha superato il termine di pot-life indicato, poiché il film che si forma può avere scarsa adesione al supporto.
- Si consiglia di ritirare il materiale occorrente per l'esecuzione del lavoro tutto della stessa partita.
- La pulizia della pistola e degli attrezzi deve essere effettuata prima dell'indurimento del prodotto, servendosi di un diluente di qualsiasi tipo. Eventuali croste di prodotto indurito possono essere tolte solo mediante raschiatura.
- Le indicazioni fornite nella presente scheda tecnica si basano sulle nostre conoscenze ed esperienze tecniche e pratiche. I dati tecnici si riferiscono alle caratteristiche medie del prodotto base e sono determinate in condizioni controllate di laboratorio. La variabilità delle materie prime reperibili nel mercato può portare a lievi scostamenti nei valori riportati. È quindi necessario che il compratore/utilizzatore verifichi personalmente e prima dell'utilizzo l'idoneità del prodotto per l'impiego previsto, in particolare quando nello stesso lavoro/cantiere si utilizzano lotti diversi dello stesso materiale.

I dati sopra indicati servono a facilitare l'uso dei prodotti ai nostri clienti, non comportano però alcuna responsabilità di IMPA S.p.A. per applicazioni effettuate al di fuori del suo controllo. Per ulteriori informazioni tecniche o per cicli specifici e/o applicazioni particolari consultare la nostra Assistenza tecnica all'indirizzo e-mail assistenza.tecnica@impa.it.