

Scheda Tecnica

F503FF**24/09/2019****Versione 2**

Denominazione e codice

F503FF Converter DTM ACR 2K opaco .

Descrizione e prestazioni

Fondo-finitura acrilico a due componenti di aspetto opaco

F503FF ha le seguenti caratteristiche:

- essiccazione rapida
- alta resistenza chimica e agli agenti atmosferici
- alta flessibilità
- alta elasticità
- ottimo potere anticorrosivo
- riverniciabile senza carteggiatura
- F503FF è stato realizzato per l'applicazione come prodotto unico direttamente su ferro, acciaio, ghisa o materie plastiche opportunamente preparati.

Test eseguiti

Descrizione	Metodo	Unità di misura	Valore - Range
Aderenza	UNI EN ISO 2409	Livello di prova	0
Camera umidostatica	UNI EN ISO 6270	ore	500
Nebbia salina	UNI EN ISO 9227	ore	500
QUV Panel	ASTM G154-12	ore	300

I test sono stati eseguiti utilizzando il catalizzatore alifatico f901ct, e le prove devono essere effettuate dopo almeno 15 giorni dall'applicazione

Scheda Tecnica

F503FF**24/09/2019****Versione 2**

Informazioni sulle caratteristiche del prodotto

Caratteristiche Chimico - Fisiche

Descrizione	Metodo	Unità di misura	Valore - Range
Residuo secco	I.O. 371	%	72±1
Viscosità DIN 8 @20°C	I.O. 301	rapidità di essiccazione	25±5
Peso specifico	I.O. 309	g/cm3	1,380±0,020
Opacità		gloss	15±5
Residuo secco volumetrico	A+B	%	50±2

* Valori tipici Riferito al colore grigio luce

Scheda Tecnica

F503FF**24/09/2019****Versione 2**

Preparazione della superficie

Tutti i supporti da verniciare devono essere puliti e asciutti, esenti da polveri e ruggini. Eventuali tracce di sale, grasso e olio dovranno essere rimossi con l'utilizzo di un detergente adatto

Supporto	Preparazione	Note
Ferro/Acciaio	sabbiatura grado SA 2 ½ (ISO 8501-1)	
Lamiera zincata	Sabbiatura silicea fino al grado Sa2	Dove non è possibile eseguire la sabbiatura è necessario irruvidire la superficie del supporto meccanicamente o manualmente, poi pulire accuratamente; in questi casi l'adesione deve essere confermata
Alluminio	Sabbiatura con abrasivi non metallici fino al grado Sa2	Dove non è possibile eseguire la sabbiatura è necessario irruvidire la superficie del supporto meccanicamente o manualmente, poi pulire accuratamente; in questi casi l'adesione deve essere confermata
Vernici pre-esistenti	Rimozione accurata dei vecchi strati tramite sabbiatura (ISO 8501-1) o pulizia meccanica grado St2 (ISO 8503)	

Scheda Tecnica

F503FF**24/09/2019****Versione 2**

Modalità di applicazione

F503FF: 80 parti in peso

FBU: 20 parti in peso

F901CT: 10 parti in peso catalizzatore per esterno; Rapporto di catalisi in volume: 5:1

F902CT: 10 parti in peso catalizzatore per interno; Rapporto di catalisi in volume: 5:1

Diluizione: a seconda delle esigenze applicative (vedi tabella sottostante)

Pot-Life + 10 °C 8-10 ore

Pot-Life + 20 °C 4-6 ore

Pot-Life + 30 °C 2-3 ore

Condizioni di applicazione suggerite:

- E' necessario applicare il prodotto a temperature comprese tra +0°C e +35°C e con umidità relativa non superiore all'85%
- La temperatura della superficie deve essere almeno 3°C sopra il punto di rugiada
- Temperature inferiori a +0°C inibiscono il processo di essiccazione

Essiccazione all'aria (Spessore (DFT) 60µ secchi)

Grado di essiccazione	10°C	20°C	30°C	Unità di misura
Fuori polvere	25-30	15-20	10-15	minuti
Fuori tatto	60-80	40-60	20-40	minuti
Fuori impronta	20-24	12-16	8-12	ore
Accatastabile	36	24	16	ore
Completa reticolazione	10	7	5	giorni

Essiccazione in forno

Scheda Tecnica

F503FF**24/09/2019****Versione 2**

Grado di essiccazione	Tempo (min)	Temperatura (°C)
Appassimento	10-30	15-25
Cottura	30-60	40-60
Accatastabile	dopo raffreddamento del manufatto	dopo raffreddamento del manufatto

I tempi di essiccazione possono variare in funzione dello spessore applicato e dalla umidità

Un adeguato ricircolo d'aria sulla superficie del manufatto facilita l'essiccazione

I tempi di accatastamento sono in funzione dello spessore, dell'umidità e delle dimensioni dei manufatti

Metodi applicativi

Sistemi di applicazione	Diluente	Diluizione (%)	Pressione	Ugello	Ventaglio (in °)
aerografo a tazza	DPN425	15-20	1,5-2,0 atm	1,6-1,8 mm	45
airless	DPN425	5-10	120 bar	0,13 mm/p	30
airmix	DPN425	10-15	90 bar	0,13 mm/p	40
Elettrostatica	DPN425	15-20	120 bar	0,13 mm/p	40

Per le applicazioni in airless.airmix ed elettrostatica il rapporto di compressione è: 30:1

Strati successivi

Tempi di sovra verniciatura:

- minimo: bagnato su bagnato
- massimo: illimitato

Finiture consigliate: Prodotto sovraverniciabile con se stesso o con tutte le finiture a solvente

Fondi consigliati: Prodotto applicabile su se stesso e su tutti i fondi o primer a solvente 2k

Scheda Tecnica

F503FF**24/09/2019****Versione 2**

Spessori e rese

Spessore umido (μ)	Spessore secco (μ)	Resa teorica (mq/L)	Resa teorica (mq/Kg)	Consumo teorico per 1mq (L)	Consumo teorico per 1mq (KG)
minimo 120	minimo 60	8,60	5,95	0,120	0,170
massimo 180	massimo 90	5,90	3,95	0,180	0,260

Le rese e i consumi sono puramente teorici, i valori pratici variano in funzione dell'efficienza di trasferimento e del metodo applicativo

Proprietà generali

F503FF è stato realizzato per l'applicazione come prodotto unico direttamente su ferro, alluminio o lamiera zincata opportunamente preparati.

Per particolari esigenze può essere utilizzato come fondo o come finitura.

Se utilizzato come finitura i fondi o primer consigliati sono:

- Epotech 2K SF f336st0040
- Epotech 2K f330pcXXXX

Se utilizzato come fondo o primer le finiture consigliate sono:

- Techno 2K f400spXXXX
- Politech 2K f420spXXXX

I recipienti utilizzati dovranno essere smaltiti in osservanza alle legislazioni e/o regolamenti regionali

Terminati i lavori di verniciatura è consigliabile pulire immediatamente tutte le apparecchiature utilizzando un buon diluente di lavaggio

Indicazioni per lo stoccaggio

Conservare i recipienti ben chiusi in ambienti freschi e ventilati. Teme il gelo

SCADENZA: 12 mesi

I dati si riferiscono al prodotto conservato in imballi originali e chiusi

POLISTUC – stabilimento: Via Comunale del Rovere, 4 – SAN GIOVANNI AL NATISONE (UD) – Italy – Tel. 0432/747411 – Fax 0432/747411 – Internet: www.polistuc.it

POLISTUC è un brand SIRCA S.p.A. – sede e stabilimento: Viale Roma, 85 – 35010 SANDONO DI MASSANZAGO (PD) – Italy – Tel. 049/9322311 r.a. – Fax 049/5797262 – Internet: www.sirca.it

SIRCA S.p.A. è un'azienda con sistema di qualità certificato da DNV ISO 9001

Scheda Tecnica

F503FF

24/09/2019

Versione 2

Le informazioni fornite in questa scheda tecnica sono basate sul meglio della nostra conoscenza ed esperienza. La Sirca garantisce la costanza delle caratteristiche chimico fisiche dei propri prodotti entro le tolleranze sopra riportate. Il risultato finale ricadrà sotto la totale responsabilità dell'utilizzatore il quale dovrà verificare che il prodotto risponda alle proprie esigenze in materia di sicurezza, di attrezzature di applicazione, di materiale da verniciare e di condizioni ambientali prima di usarlo. La rete tecnica e commerciale Sirca è a completa disposizione per chiarire qualunque problema riguardo all'applicazione corretta dei nostri prodotti