

ACRIGLASS KRISTAL HS ANTI-SCRATCH

Serie 3220

Barniz acrílico de dos componentes de alto contenido en sólidos con efecto antiarañazos



CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Acrílico transparente resistente a los arañazos como acabado en sistemas con bases mates en el sector del acabado de automoción y carrocería industrial donde se exige el cumplimiento de la directiva 2004/42/CE en relación a bajas emisiones de COV, ya que está catalogado como producto de altas prestaciones.

CAMPOS DE APLICACIÓN

Acrílico transparente resistente a los arañazos como acabado en ciclos con bases mates en el sector del repintado de automóviles y carrocería industrial donde se exige el cumplimiento de la directiva 2004/42/CE en relación a bajas emisiones de COV, ya que está catalogado como producto de altas prestaciones.

Clasificación según Directiva 2004/42/CE - Dlgs 161/06: Cat. B/e) Acabados especiales. VALOR LÍMITE UE 840 g/l - CONTENIDO 560 g/l

DATOS GENERALES

Sistema: De dos componentes - 2K

Naturaleza: Disolvente

Envases disponibles: 1 l - 5 l

PREPARACIÓN DE LOS SOPORTES

Al ser un acabado transparente, es necesario aplicar previamente una imprimación adecuada y un intermedio (capa base coloreada). Por tanto, la preparación del soporte debe realizarse con referencia a lo indicado en la ficha técnica específica de la imprimación seleccionada. Para investigar y seleccionar el ciclo de pintado ideal, es recomendable consultar al servicio de asistencia técnica o al soporte comercial para obtener la indicación precisa de las imprimaciones adecuadas a utilizar según el tipo de producto y el soporte a pintar. Finalmente, es fundamental respetar los tiempos de repintado de la imprimación y del intermedio.

APLICACIÓN

Condiciones de aplicación

La aplicación de dicha pintura está sujeta a varios factores como las condiciones ambientales (entre las que hay que mencionar la temperatura, la humedad y la ventilación), la geometría y laboriosidad de los productos a pintar, el tipo de perfiles superficiales y los espesores a aplicar. Se recomienda la aplicación por pulverización con pistola de gravedad HVLP/LVLP con boquilla de 1,2 - 1,4 mm. Aplicar una capa ligera seguida de una mano de capa final después de 1 - 2 minutos de evaporación.

EQUIPO	VISCOSIDAD	BOQUILLA	PRESIÓN	NOTAS
AERÓGRAFO PISTOLA CON VASO	18" - 22" Copa Ford 4	1,2 - 1,4 mm	2 - 2,5 bar	-

CATÁLISIS

SERIE	CATALIZADOR	CATÁLISIS	UTILIZACIÓN	VIDA ÚTIL A 20°C	EMBALAJE
1383	STANDARD HS HARDENER	50% en volumen (2:1)	Estándar	1 hora	0,5 l - 2,5 l
1389	HS FAST HARDENER	50% en volumen (2:1)	De secado rápido para acrílicos	30 minutos	0,5 l - 2,5 l
1396	ULTRAFast HARDENER	50% en volumen (2:1)	De secado ultra rápido para acrílicos	20 minutos	0,5 l - 2,5 l
1340	HS SLOW HARDENER	50% en volumen (2:1)	De secado lento para altas temperaturas	1 hora	2,5 l

ACRIGLASS KRISTAL HS ANTI-SCRATCH Serie 3220

CONDICIONES AMBIENTALES



TEMPERATURA
DEL AMBIENTE

5°C - 35°C



TEMPERATURA
DEL SOPORTE

5°C - 35°C



HUMEDAD
RELATIVA

60 %



ESTABILIDAD EN
ALMACÉN

Conservar 2 años en envases originales
sellados a +5/+35°C.

PARÁMETROS TÉCNICOS



RENDIMIENTO
TEÓRICO

8,3 m²/l
por capa al
espesor de
50 μ secos



APLICACIÓN

Pulverización



DILUCIÓN

10% con
Unithinner
Serie 0934



BRILLO

95 - 100 gloss



ESPESOR
HÚMEDO
POR CAPA

122 μ



ESPESOR SECO
POR CAPA

50 μ



Nº CAPAS

2 capas hasta
obtener el
espesor total
necesario



ESPESOR SECO
TOTAL

60 μ



CONSUMO
MEDIO TEÓRICO

121 g/m²

SECADO



INTERVALO DE
SOBREPINTADO

-



SECADO AL AIRE

20°C



SECADO POLVO

45 minutos



SECO AL TACTO

5 - 6 horas



SECO EN
PROFUNDIDAD

24 - 48 horas



POLIMERIZACIÓN
TOTAL

7 días



TIEMPO DE
EVAPORACIÓN

Entre las dos
capas: 3-5
minutos a 20°C



SECADO HORNO

30 minutos a
60°C



RESISTENCIA A LA
TEMPERATURA

80°C en continuo

ADVERTENCIAS Y RECOMENDACIONES

- Al ser un producto de acabado, no tiene propiedades anticorrosivas.
- El uso de diluyentes nitro para la aplicación de ciclos de poliuretano puede crear fenómenos de picaduras en la superficie de la película seca. Además, la presencia de disolventes parcialmente reactivos puede dar lugar a reacciones indeseables, reduciendo las características estéticas y mecánicas del sistema. La elección de diluyentes regenerados inadecuados puede crear problemas de viraje de color, sedimentación del producto y menor efectividad en la reducción de la viscosidad.
- El producto tiene una resistencia limitada a los disolventes en general de entenderse como contacto temporal y limitado en el tiempo.
- Vida útil del Componente B: la vida útil de los catalizadores utilizados con el Componente A es de 12 meses.
- En presencia de temperaturas particularmente bajas y/o en la imposibilidad de utilizar cabinas de secado de aire caliente, se puede utilizar el Accelerating Additive Serie 3555 en la siguiente proporción: 2 partes en volumen de Acriglass Kristal HS Anti-Scratch Serie 3220 + 1 parte de Standard HS Hardener Serie 1383 + 0,3 partes de Accelerating Additive Serie 3555 (100 + 50 + 15 Accelerating Additive).
- Dada esta necesidad de acelerar el secado (a bajas temperaturas y sin el uso de un horno de secado), como alternativa al Standard HS Hardener Serie 1383, es posible utilizar el Ultrafast Hardener Serie 1396 con relación de mezcla 100+50 en volumen.
- Si se necesita acelerar el secado y se utiliza un horno de secado (30' min a 60°C), se puede usar el HS Fast Hardener Serie 1389. Utilizando el HS Fast Hardener Serie 1389, el secado en profundidad se alcanza en 24-36 horas.
- Recomendamos el uso del HS Slow Hardener Serie 1340 para altas temperaturas y grandes superficies. Alternativamente, el endurecedor Standard HS Hardener Serie 1383 se puede usar con el diluyente Unithinner PUR Slow Serie 1507 para un máximo del 10%.

ACRIGLASS KRISTAL HS ANTI-SCRATCH Serie 3220

DATOS TÉCNICOS

Composición: Acrílico modificado
Color de referencia: Transparente
% residuo seco en peso: $51.6 \pm 2\%$
% residuo seco en volumen: $45 \pm 2\%$
COV: $489 \pm 2 \text{ g/l}$
SOV: $48.4 \pm 2\%$

PARÁMETRO	DATOS	MÉTODO DE PRUEBA
PESO ESPECÍFICO	0.98 - 1.04 g/ml	ISCOL 2
BRILLO	95 - 100 gloss 60°	ISCOL 6
VISCOSIDAD	51 - 56 segundos Copa Ford 4	ISCOL 4

PROPORCIÓN DE MEZCLA A+B

Peso específico catalizado (A+B): $0.99 \pm 0,05 \text{ g/ml}$
% residuo seco en peso (A+B): $48 \pm 2\%$
% residuo seco en volumen (A+B): $41 \pm 2\%$
COV (A+B): $525 \pm 2 \text{ g/l}$
SOV (A+B): $52.5 \pm 2\%$

MÉTODO	1383	1389	1396	1340
A+B EN PESO	100 + 50	100 + 50	100 + 50	100 + 50
A+B EN VOLUMEN	100 + 50	100 + 50	100 + 50	100 + 50

NOTAS

Limpieza de herramientas: Al final de la aplicación, lavar cuidadosamente las pistolas, los sistemas de pintado y los envases con un diluyente adecuado y volver a secar las mismas herramientas para evitar incrustaciones.

Etiquetado sanitario: Manipular los productos con cuidado. Consultar siempre la ficha de datos de seguridad del producto y atenerse a las normativas nacionales y locales vigentes en materia de seguridad personal y medioambiental.

Notas adicionales:

- Los datos señalados en la presente ficha técnica se obtuvieron utilizando únicamente materiales de producción Franchi&Kim (pinturas, catalizadores, diluyentes) y se aplicaron de acuerdo con las especificaciones descritas. El uso indebido de diluyentes y/o catalizadores distintos de los indicados y no producidos por Franchi&Kim, puede por tanto comprometer las características de aplicación, rendimiento y polimerización total del producto. Por lo tanto, en caso de ciclos de pintado mixtos con productos Franchi&Kim y productos de otras marcas, no se garantiza la conformidad de los resultados con los parámetros indicados en la ficha técnica.
- Todos los tiempos indicados en la sección secado se refieren a una temperatura de 20°C, salvo que se indique lo contrario.
- Los datos relacionados con la sección relación de mezcla A+B deben considerarse con referencia solo al primer catalizador recomendado.
- Los rendimientos son teóricos y se entienden por capa y tienen una función indicativa ya que pueden verse influenciados por el color y por el sistema de aplicación. Es recomendable hacer una comprobación mediante una prueba práctica.
- Los tiempos de estabilidad en almacén han sido definidos a una temperatura de 20°C, por lo tanto temperaturas superiores o inferiores a las indicadas, el tipo de catalizador elegido y las condiciones ambientales y de humedad diferentes de las estándar, pueden influir, en defecto o en exceso, en la duración de la estabilidad en almacén.

La información contenida en este prospecto es, por lo que sabemos, correcta y precisa y, por lo tanto, debe ser considerada confiable. En cualquier caso, no pueden implicar garantía por nuestra parte, ya que determinados factores como la preparación del producto y del soporte, las condiciones de uso, aplicación, secado y repintado, así como el estado de conservación de los productos, son fuera del alcance de nuestro estricto control. Por lo tanto, sigue siendo responsabilidad del usuario verificar la idoneidad de los productos para el uso específico previsto, así como la correcta y precisa ejecución del trabajo de acuerdo con lo contenido en la ficha técnica, los ciclos de pintado recomendados y las adecuadas preparaciones del soporte. Para obtener más información sobre el método de aplicación y las condiciones de uso, se recomienda contactar con nuestro servicio de asistencia técnica. Cabe señalar que la imagen del envase podría tener un propósito de marcador de posición y, por lo tanto, podría constituir una referencia indicativa. Los envases indicados pueden variar según las adiciones o cambios previstos en las listas de precios anuales. Este documento reemplaza todas las versiones anteriores. En cualquier caso, para comprender mejor los parámetros de la ficha técnica, es recomendable consultar los anexos relativos a las notas explicativas. La edición actualizada, que se puede consultar en el sitio web www.franchi-kim.it en la sección relativa a las fichas técnicas en el área de descarga, debe considerarse la única consultable como referencia.

ESTALIA Performance Coatings Spa

Via Giacomo Matteotti, 160 - 25014 Castenedolo - Brescia - Italia - Tel. +39 030 21 35 55 - Fax +39 030 27 31 664 - www.franchi-kim.it - www.estaliacoatings.com