

## ACRIBRASS

### Serie 3250

Barniz mate acrílico-uretano de alta resistencia para latón y aleaciones, para secado al horno y al aire



#### CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Barniz protector mate a base de resinas acrílicas y endurecedores isocianicos alifáticos para metales como latón, cobre y aleaciones ligeras, plata y zamak donde se requieran alta dureza superficial, resistencia al amarilleo y resistencia al blanqueamiento.

#### CAMPOS DE APLICACIÓN

Producto ideal como acabado transparente mate en ciclos con bases mates en el sector industrial o como monocapa directo sobre latón, aleaciones ligeras y plata.

### DATOS GENERALES

**Sistema:** De dos componentes - 2K

**Naturaleza:** Disolvente

**Envases disponibles:** 4 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.

Si el soporte es de latón abrillantado, asegurarse de que la superficie esté libre de residuos de pasta abrasiva. Realizar una operación de decapado por inmersión ultrasónica.

### APLICACIÓN

#### Condiciones de aplicación

La aplicación de la pintura en cuestión está sujeta a diversos factores como las condiciones ambientales (entre las que hay que mencionar temperatura, humedad y ventilación), geometría y laboriosidad de los artefactos a pintar, perfiles superficiales y espesores a aplicar. El sistema de aplicación a utilizar es de particular importancia ya que, dependiendo del tipo de sistema, pueden variar varios parámetros incluyendo la eficiencia de la transferencia de pintura, la sobrepulverización, el aspecto estético obtenido, la verticalidad del producto y la facilidad, o complejidad, de la aplicación. Por estos motivos, antes de las aplicaciones en sistemas y líneas de notable envergadura, es recomendable contactar con el servicio de asistencia técnica para realizar la inspección y las mediciones necesarias para una actividad de consultoría relacionada con los métodos de aplicación y la definición de detalles técnicos ad hoc en la planta en cuestión.

Se recomienda la aplicación por pulverización con pistola de gravedad HVLP/LVLP con boquilla de 1,3 - 1,5 mm.

EQUIPO	VISCOSIDAD	BOQUILLA	PRESIÓN	NOTAS
AERÓGRAFO PISTOLA CON VASO	18" - 22" Copa Ford 4	1,3 - 1,5 mm	3,5 - 4 bar	-

### CATÁLISIS

SERIE	CATALIZADOR	CATÁLISIS	UTILIZACIÓN	VIDA ÚTIL A 20°C	EMBALAJE
1383	STANDARD HS HARDENER	25% en volumen (4:1)	Estándar	6 horas	1 l

## ACRIBRASS Serie 3250

### 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

5,4 m<sup>2</sup>/l  
por capa al  
espesor de  
50 μ secos



APLICACIÓN

Pulverización



DILUCIÓN

10% con  
Unithinner  
Serie 0934



BRILLO

2 - 4 gloss



ESPESOR  
HÚMEDO  
POR CAPA

185 μ



ESPESOR SECO  
POR CAPA

50 μ



Nº CAPAS

2 capas hasta  
obtener el  
espesor total  
necesario: 1<sup>^</sup>  
capa ligera y  
cerrada - 2<sup>^</sup>  
capa normal



ESPESOR SECO  
TOTAL

60 μ



CONSUMO  
MEDIO TEÓRICO

185 g/m<sup>2</sup>

### 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

15 minutos a  
20°C



SECADO HORNO

30 minutos a  
65°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.
- Para obtener un efecto satinado/mate homogéneo, el producto debe aplicarse en capas ligeras, intentando mantener espesores regulares y homogéneos.
- 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.
- El producto no es adecuado para el acabado de automóviles donde se requiere un acabado específico.
- En presencia de temperaturas particularmente bajas y/o en la imposibilidad de usar cabinas de secado de aire caliente, el Accelerating Additive Serie 3555 se puede utilizar en la siguiente proporción: 4 partes en volumen de Acribrass Serie 3250 + 1 parte de Standard HS Hardener Serie 1383 + 0,15 partes de Accelerating Additive Serie 3555 (100 + 25 + 7,5 Accelerating Additive).
- Ante esta necesidad de acelerar el secado, como alternativa al Standard HS Hardener Series 1383, el HS Fast Hardener Series 1389 también se puede utilizar de la misma manera.
- A diferencia de un acabado brillante, la resistencia al rayado y al pulido es menor.

ACRIBRASS  
Serie 3250

## DATOS TÉCNICOS

**Composición:** Acrílico modificado  
**Color de referencia:** Transparente  
**% residuo seco en peso:**  $31.8 \pm 2\%$   
**% residuo seco en volumen:**  $25.5 \pm 2\%$   
**COV:**  $658 \pm 2 \text{ g/l}$   
**SOV:**  $68 \pm 2\%$

PARÁMETRO	DATOS	MÉTODO DE PRUEBA
VISCOSIDAD	20 - 25 segundos Copa Ford 4	ISCOL 4
PESO ESPECÍFICO	0.95 - 1.05 g/ml	ISCOL 2
BRILLO	2 - 4 gloss 60°	ISCOL 6

## PROPORCIÓN DE MEZCLA A+B

**Peso específico catalizado (A+B):**  $0.97 \pm 0,05 \text{ g/ml}$   
**% residuo seco en peso (A+B):**  $33 \pm 2\%$   
**% residuo seco en volumen (A+B):**  $27 \pm 2\%$   
**COV (A+B):**  $646 \pm 2 \text{ g/l}$   
**SOV (A+B):**  $66.6 \pm 2\%$

MÉTODO	1383
A+B EN PESO	100 + 25
A+B EN VOLUMEN	100 + 25

## 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.
- Señalamos que el grado de brillo indicado y comprobado puede variar durante la fase de aplicación ya que puede estar influenciado por los siguientes factores: color realizado, espesores aplicados, capas aplicadas, condiciones ambientales, diluyente utilizado, catalizador diferente del establecido en la ficha de datos técnica.
- 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](http://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](http://www.franchi-kim.it) - [www.estaliacoatings.com](http://www.estaliacoatings.com)