



SCHEMA TECNICA

HAG1C

ACRIVIV 70.100 H.S. ADESIONE DIRETTA

Data creazione  
Rev.

08/05/23  
0

<b>CARATTERISTICHE GENERALI</b>		
<p>Smalto lucido a mano unica bicomponente con buone caratteristiche di resistenza agli agenti atmosferici, buona resistenza agli aggressivi chimici (detersivi ecc.), scarsissima infiammabilità (a indurimento completo), buona elasticità, ottima ritenzione del grado di gloss ed elevata copertura. Lo smalto è particolarmente indicato nell'impiego industriale per la verniciatura diretta di alcuni supporti plastici, metallici, ferrosi, lamiere zincate ecc. o per la sovraverniciatura di supporti trattati precedentemente con un ns. fondo adeguato. Il film applicato si presenta lucido con un tatto morbido e un ottimo potere antigraffio. Lo smalto ACRIVIV posto in opera (completamente essiccato e con film privo di imperfezioni), registra una resistenza al calore continuo di ca. 90-100°C. Oltre tale temperatura non sono garantite le caratteristiche tecniche del prodotto.</p>		
<b>CARATTERISTICHE DEL PRODOTTO DI FORNITURA</b>		
		NOTE
PESO SPECIFICO	1.08 ± 0,1 Kg/lt	
VISCOSITÀ	R3 800 cP a T. 20°C	Metodo Brookfield
CONTENUTO IN SOLIDI (A+B)	67,2 ± 2% (in peso)	Calcolo teorico
RESA (50 µm secchi)	8 m <sup>2</sup> /Kg	Calcolo teorico
BRILLANTEZZA	98 Gloss	Glossmetro 60°
RAPPORTO DI CATALISI	13% con HDR2.H002* Catalizzatore per Acriviv H.S. DTM	
NATURA DEL PRODOTTO	Resina acrilica ossidrilata	

<b>CARATTERISTICHE TECNOLOGICHE E PROVE DI RESISTENZA</b>	
<i>RESISTENZE</i>	
AGENTI ATMOSFERICI	Molto Buono
ATMOSFERA INDUSTRIALE NORMALE	Molto Buono
ATMOSFERA INDUSTRIALE PESANTE	Buono
ATMOSFERA MARINA	Buono
AMBIENTI AD ELEVATA UMIDITÀ	Molto Buono
ALCOLI	Buono
OLI E GRASSI	Molto Buono
SOLVENTI AROMATICI	Buono
SOLVENTI ALIFATICI	Molto Buono
<i>RESISTENZA ALLA CORROSIONE (ASTM B 117)</i>	
<p>Spessore film secco: 75 micron - invecchiamento 7 gg. a 25°C                      Dopo 400 ore blistering assente, la corrosione non si allontana di 2 mm dall'incisione. Ciclo con fondo 5BG4.SL237 + 5BG4.70101: 400 micron totali compresa con finitura HAG1C. Supporto ferro sabbato. 75 micron - invecchiamento 7 gg. a 25°C. Dopo 1500 ore blistering assente, la corrosione non si allontana di 2 mm dall'incisione. Durata della prova: 1800 ore.</p>	



SCHEMA TECNICA

HAG1C

ACRIVIV 70.100 H.S. ADESIONE DIRETTA

Data creazione  
Rev.

08/05/23  
0

HAG1C applicato direttamente su metallo presenta blistering assente dopo 400 ore e supera le 1000 ore con la parte corrosa che non si allontana di 2 mm dalla croce.

### MODALITÀ DI APPLICAZIONE

SPRUZZO	Diluizione 10-15% DILUENTE ACRILICO Pressione ugello: 3-4 atm Diametro ugello: 1.8 mm
---------	---

*A temperature superiori a 25-30°C è opportuno utilizzare un apposito diluente ritardante o una maggior quantità del diluente utilizzato solitamente, onde evitare la formazione di puntature e bollicine (punte a spillo) sul velo di vernice.*

POT LIFE	2 Ore (temperature elevate possono ridurre anche sensibilmente il tempo utile per l'impiego)
----------	--

### INDURIMENTO

FUORI POLVERE	50 min
---------------	--------

FUORI TATTO	2-4 ore
-------------	---------

IN PROFONDITÀ	4-8 ore
---------------	---------

ESSICCAZIONE COMPLETA	7-10 giorni
-----------------------	-------------

*L'essiccazione può essere anche svolta in forno a 80°C max (40'), dopo un appassimento di 20 minuti.*

### RIVERNICIATURA

Il prodotto è idoneo alla sovraverniciatura una volta applicato. Nelle successive 24h dall'applicazione è consigliabile carteggiare finemente.

### PREPARAZIONE DELLE SUPERFICI

Sgrassare accuratamente in accordo con norm. SSPC-SP1. Le superfici ferrose che presentino calamina e/o ruggine devono essere trattate mediante sabbiatura commerciale SIS Sa2. Le superfici zincate fresche prima di essere verniciate devono essere trattate mediante spazzolatura o lavaggio con acidi al fine di ottenere una sufficiente porosità del substrato. Per ottenere la massima adesione, applicare la pittura in strato molto sottile (40-60 micron ovvero il quantitativo necessario per raggiungere la copertura).

### CONDIZIONI AMBIENTALI

Pioggia leggera, elevata umidità o formazione di condensa durante le 16 ore seguenti l'applicazione (20°C) possono corrompere in maniera irreversibile la formazione del film. Temperature particolarmente rigide o ambienti con elevata umidità relativa possono rallentare o modificare le caratteristiche del sistema, il quale risente durante la fase della verniciatura delle condizioni atmosferiche, consigliata è quindi l'applicazione e l'essiccazione iniziale in ambienti con temperatura maggiore di 10-15 °C e umidità relativa max. 75 %. La temperatura superiore a quella del punto di rugiada per evitare la formazione di condensa.

# Vivcolor s.r.l.



SCHEMA TECNICA

HAG1C

ACRIVIV 70.100 H.S. ADESIONE DIRETTA

Data creazione  
Rev.

08/05/23  
0

## **PULIZIA DEGLI ATTREZZI**

Gli attrezzi possono essere puliti dal prodotto non polimerizzato con il DILUENTE NITRO ANTINEBBIA.

## **STOCCAGGIO**

In luogo fresco e asciutto, al riparo dall'esposizione diretta ai raggi solari e nella latta ben sigillata, ACRIVIV risulta stabile almeno 18 mesi, il CATALIZZATORE almeno 6 mesi.

Particolare attenzione va riposta nello stoccaggio del CATALIZZATORE il quale, essendo suscettibile di reagire con l'umidità atmosferica, una volta aperto deve essere consumato nel più breve tempo possibile e nel contempo conservato in ambienti particolarmente secchi.

Le informazioni riportate su questa scheda tecnica sono indicative e si basano sulle nostre conoscenze derivate dall'esperienza e dalla sperimentazione e non possono in alcun modo costituire garanzia. L'acquirente/utilizzatore decide in modo autonomo l'idoneità del prodotto rispetto le proprie esigenze nel contesto dello specifico campo d'impiego. Per le informazioni di sicurezza si rimanda alla relativa scheda tossicologica.