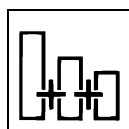
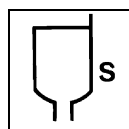


LS155 (29155) ACRITOP

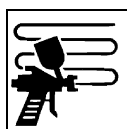


1000 ml +
500 ml +
50-200 ml

Pot life a 20° C:
2-4 ore



18-25° DIN 4
a 20° C



Ø 1,4 mm
4 Atm
HVLP
Ø 1,2-1,4 mm
2-2,5 Atm
N° mani: 2



Ad aria a 20° C
Maneggiabile: 2-3 ore
In profondità: 48 ore
A forno a 60° C
30 min.

DESCRIZIONE

Smalto acrilico a due componenti con elevato aspetto estetico.

UTILIZZO SPECIFICO

Smalto di finitura per veicoli industriali, celle frigorifere, industria in genere.

CARATTERISTICHE PECULIARI

- Elevato aspetto estetico e brillantezza
- Facile applicabilità particolarmente su superfici estese, anche a temperature di utilizzo elevate
- Sicurezza di utilizzo su alti spessori con assenza di sbollature
- Alta resistenza alla luce ed agli agenti atmosferici
- Ottima copertura
- Elevata elasticità
- Lucidabilità

PREPARAZIONE DEL SUPPORTO

Può essere applicato sui seguenti fondi:

- EPOFAN PRIMER R-EC
- EPOXYPRIMER
- HI-BUILD FILLER
- IS FILLER HBF
- ACRIPUR PRIMER
- ISOSEALER B/B

APPLICAZIONE

A spruzzo.

Preparazione della miscela:

LS155 ACRITOP (derivato da binder 29155)

volume e peso
1000 parti

29355 LECHSYS ACRITOP HARDENER oppure
29356 LECHSYS ACRITOP FAST HARDENER oppure
29357 LECHSYS ACRITOP SLOW HARDENER

500 parti

00824 (Slow)-00825 (Standard) LECHSYS UNIVERSAL THINNERS oppure
31490 DILUENTE LENTO *

50 - 200 parti
100 - 120 parti

***NOTA:** Per migliorare la ripresa dei fumi di *overspray* e il *tempo di film aperto* è possibile l'utilizzo del DILUENTE LENTO 31490 per applicazioni su ampie superfici. Verificare l'idoneità d'utilizzo secondo l'impianto utilizzato e le condizioni applicative con il proprio AT di riferimento.

Pot life a 20 °C: 2 h (29356), 4 h (29355-357)
Viscosità di applicazione a 20 °C: 18 - 25" DIN 4
Ø ugello: convenzionale 1,4 mm; HVLP 1,2 - 1,4 mm
Pressione: convenzionale 4 Atm; HVLP 2 - 2,5 Atm
N° mani: 2
Spessore consigliato: 40 - 50 µ
Resa teorica: 1 l di miscela = 7,7 - 9,3 m² a 50 µ
1 kg di miscela = 7 - 8,5 m² a 50 µ
V.O.C. medio miscela pronta all'uso: ~ 510 g/l

ESSICCAZIONE

Ad aria a 20 °C

Fuori polvere: 20-30 min.
Maneggiabile: 2-3 ore
In profondità: 48 ore

A forno a 60°C

30 min. (previo appassimento di 30 min. a temperatura ambiente)

L'indurimento prosegue nei 3-4 giorni successivi.

Nella stagione invernale è consigliata l'essiccazione a forno.

OSSERVAZIONI

Nella stagione invernale in condizione di bassa temperatura e alta umidità ($T < 15^{\circ}\text{C}$) può manifestarsi un significativo calo di brillantezza in applicazioni su strato sottile; il fenomeno si osserva dopo l'applicazione della prima mano sul film in appassimento. Quando ciò avviene procedere con l'applicazione della seconda mano facendo seguire da una cottura di 30' a 60°C. Dopo tale cottura l'aspetto del film torna lucido e brillante.

Nel periodo invernale per accelerare l'essiccazione all'aria aggiungere 09167 SPEED-O-DRY ADDITIVE fino ad un massimo del 5%.

L'uso dell'Additivo UV Plus Additive 33333 (fino al 5% sulla finitura) permette di incrementare la resistenza alla luce solare.

Per la realizzazione di tinte a più alta copertura per i colori **GIALLO, ARANCIO e ROSSO (GAR)** è disponibile il binder virtuale **29413 ACRITOP GAR**.

La versione opaca di ACRITOP LS155 (29155) è disponibile col prodotto di serie **ACRITOP SATIN MATT LS162 (29162)**: entrambi i prodotti sono miscelabili per ottenere diversi gradi di opacità.

MATT 3/7 GLOSS	SEMI MATT 7/15 GLOSS	SATIN MATT 15/25 GLOSS	SEMI GLOSSY 30/45 GLOSS	GLOSSY 50/75 GLOSS	HIGH GLOSSY ≥80 GLOSS
		LS162	LS420	LS421	LS155

SCHEDA TECNICA N°0444-I

REV. 10/2022

Le presenti notizie sono frutto di prove scrupolosamente controllate ed esprimono le ns. migliori e più aggiornate conoscenze. Peraltro queste notizie vengono divulgate unicamente come informazione e non possono impegnare la responsabilità della ns. Azienda né fornire appiglio per contestazioni di qualsiasi genere che possano comunque essere collegate con l'impiego dei prodotti descritti. Ciò anche in considerazione del fatto che le condizioni d'impiego sfuggono al ns. controllo.