

ACRIFARB - BS

Cod. 205.2.-----

Finitura acrilpoliuretana satinata dotata di rapidità di essiccazione, non ingiallente, che conserva tonalità di colore a lungo nel tempo. Realizza un'eccellente protezione in atmosfera industriale e in ambiente marino. Ha un'eccellente resistenza a spruzzi e traboccamenti di soluzioni acide, alcaline e saline, di solventi alifatici, oli emulsionati, nafta e benzina. Il film duro, liscio e uniforme lo rende particolarmente indicato per la verniciatura di macchine industriali, per macchine agricole, per l'industria chimica e petrolifera.

Ha un'ottima adesione diretta su lamiere zincate a caldo e su alluminio.

Acryl-polyurethane semi-glossy topcoat. It has outstanding drying speed, excellent color retention and it's non yellowing.

It protects constructions in marine and industrial environment. Excellent resistance to abrasion. Typical uses: as topcoat for constructions, industrial machinery, chemical and refinery plants..

Chemical resistance: excellent resistance to splash, spillage and fumes of dilute acid and alkali solutions, salts solutions, petroleum products, solvents, fresh and salt water.

ACRIFARB BS adheres directly on galvanized steel and aluminum.

Solidi in volume

- 53 ± 2%

C.O.V.

- 420 g/l

Peso specifico

- 1.380 ± 0.030 kg/dm³

Aspetto del film essiccato

- Semilucido

Colore

- Tutti i colori standard

Resistenza alla temperatura

- 120°C all'aria

Spessore tipico

- 40-80 micron (75-150 umidi)

Resa teorica

- 5.2 m²/kg – 75 micron

Consumo teorico

- 190 g/m² – 75 micron

Indurente

- ACRIDUR 205102 – Codice: 205102

Rapporto di miscelazione

- In peso 100 : 10
- In volume 100 : 13

Diluyente

- F.200 – Codice 400200

Pot life a 20°C

- 2 ore

Metodo di applicazione

- Airless
- Spruzzo ad aria

Volume solids

- 53 ± 2%

V.O.C.

- 420 g/l

Specific gravity

- 1.380 ± 0.030 kg/dm³

Finish

- Semi-glossy

Colour

- All standard colours

Temperature resistance

- 250°F in atmosphere

Recommended dry film thickness

- 40-80 micron (75-150 wet)

Calculated coverage

- 5.2 m²/kg – 75 micron

Calculated consumption

- 190 g/m² – 75 micron

Hardener

- ACRIDUR 205102 – Code: 205102

Mixing ratio

- by weight 100 : 10
- by volume 100 : 13

Thinner

- F.200 – Code 400200

Pot life at 68°F

- 2 hours

Application method

- Airless
- Air spray

Preparazione della superficie

- ACRIFARB BS si applica direttamente su acciaio, oppure su primer e intermedi epossidici (EPOFARB ZPA, EPOFARB Z1HB, EPOFARB IM/200).
- Lamiera zincata: eliminare i sali bianchi mediante spazzolatura ed eseguire un accurato sgrassaggio con diluente F2. Se la lamiera non è invecchiata naturalmente all'esterno per almeno 6 mesi, irruvidire la superficie per assicurare un ancoraggio sufficiente.

Condizioni di applicazione

- Temperatura: 5-50°C
- Umidità relativa <85%

Dati di applicazione
Airless

- | | | |
|----------------------------|-------------|-----|
| • Diluizione | 0-5 | % |
| • Diametro ugello | 0.011-0.013 | in |
| • Pressione | 180-200 | atm |
| • Rapporto di compressione | 30: 1 | |

Spruzzo ad aria

- | | | |
|-------------------|---------|-----|
| • Diluizione | 10-15 | % |
| • Diametro ugello | 1.7-2.2 | mm |
| • Pressione | 3-5 | atm |

Rullo, pennello

- Diluizione

Tempi di indurimento a 20°C – 50% U.R.

al tatto	Interv. min di sovrav.	Interv. max di sovrav.	Resistenza chimica
1 h	12 h	48 h	7 giorni

A forno:

- Appassimento: 10 minuti a 25°C
- Essiccazione: 40 minuti a 80°C

Finiture consigliate

- nessuna

Durata a magazzino

- 12 mesi parte A, 6 mesi parte B, con T max di 40°C, in latta sigillata, al coperto e al riparo dal gelo.
-

Surface preparation

- Apply ACRIFARB BS directly over steel, or on epoxy primers and intermediates (EPOFARB ZPA, EPOFARB Z1HB, EPOFARB IM/200).
- Galvanized steel: remove white salts by mechanical means and thoroughly degrease with thinner F2. If steel has not been exposed to weather for at least 6 months, lightly blast with fine abrasive to ensure good adhesion.

Environmental conditions

- Temperature: 40-120°F
- Relative humidity <85%

Application data
Airless

- | | | |
|---------------------|-------------|-----|
| • Thinning | 0-5 | % |
| • Nozzle diameter | 0.011-0.013 | in |
| • Pressure | 180-200 | atm |
| • Compression ratio | 30: 1 | |

Air spray

- | | | |
|-------------------|---------|-----|
| • Thinning | 10-15 | % |
| • Nozzle diameter | 1.7-2.2 | mm |
| • Pressure | 3-5 | atm |

Roller, brush

- Thinning

Drying times at 68°F – 50% R.H.

to touch	Painting int. min	Painting int. max	Chemical resistance
1 h	12 h	48 h	7 days

Oven:

- Flash-off: 10 min at 77°F
- Bake: 40 min at 176°F

Recommended finish

- none

Shelf life

- 12 months part A, 6 months part B, with T max of 100°F, in sealed drum, indoors and protected against freeze.
-

Poiché le condizioni di impiego dei nostri materiali non sono sotto il nostro controllo, non possiamo che garantire la qualità dei prodotti, quindi non ci assumiamo alcuna responsabilità circa l'uso che dei medesimi viene fatto e circa qualsivoglia danno diretto o indiretto possa derivare a chiunque dal loro impiego. G.FARBEX non dà alcuna garanzia, implicita o esplicita, salvo specifica pattuizione scritta fra le parti.

This product data sheet is based on data believed to be reliable, and are intended for use by personnel having skill and know-how, at their own risk and in accordance with current industry practice and normal operating conditions. Variation in operating conditions and procedures may cause unsatisfactory results. Since we have no control over the conditions of service, we expressly disclaim any responsibility for the results obtained from the use of this product or for any consequential or incidental effects of any kind.