

Cicli di Verniciatura Automotive - Truck - Industry - Marine

FERRO

FINITURE INDUSTRIALI 1K e 2K

JACKAL SOLID SYSTEM

KJA.0140
CONV. ANTIRUGGINE AI FOSFATI DI ZINCO

KPA.7142
PRIMER ANTIRUGGINE AI FOSFATI DI ZN RAL 7042

ANTIRUGGINE AI FOSFATI DI ZINCO 1K

FINITURE

KJL.4443
BINDER DIRECT MATT

KJL.4444
BINDER 2K SUPERFINISH

KJO.4445
BINDER 2K SUPERFINISH CERAMIC

KJL.4446
BINDER DIRECT GLOSS

KJO.2489
MICACEO ALTA ADESIONE

KJA.1691
BINDER SYNTHOGRIIP SEMILUCIDO

KJA.1692
BINDER SYNTHOGRIIP MICACEO

KJA.0150
BINDER POLYGRIP OPACO

TRASPARENTE

JACKAL SOLID SYSTEM **JACKAL BASECOAT** **QUOSH WATERBORNG COATINGS**

FINITURE LUCIDO DIRETTO / BASE OPACA

Ciclo Economico

2K **1K**

CICLO ADESIONE DIRETTA (MANO UNICA)

Ciclo Standard

GROUND FILLER 5+1 KFL.6666/7777/8888
SKY FILLER 4+1 KFL.3010/3070

WASH PRIMER / FONDI ACRILICI **FONDI EPOSSIDICI**

KJE.1100
BINDER PRIMER EPOX AI FOSFATI DI ZINCO

KFE.1111
EPOFILLER PLUS

KFE.7142/KFE.7035
PRIMER EPOX BICOMP. GRIGIO

KFE.0201
PRIMER EPOX BICOMP. BIANCO

CICLO PRIMER + FINITURA

Ciclo Elevate Prestazioni

KJE.1100
BINDER PRIMER EPOX AI FOSFATI DI ZINCO

KFE.1111
EPOFILLER PLUS

KFE.7142 / 7035 / 0201
PRIMER EPOX BICOMP. GRIGIO / BIANCO

KFE.7300 / 7200
ZINCANTE EPOX BICOMPONENTE / MONOCOMPONENTE

ZINCANTE EPOSSIDICO

Preparazione: prima dell'applicazione la lamiera deve essere leggermente carteggiata e completamente esente da calamina e ruggine. Prima e dopo la carteggiatura sgrassare accuratamente il supporto con lo sgrassante antisiliconico RDLA111

ALLUMINIO / LEGHE LEGGERE / LAMIERA ZINCATA

FINITURE LUCIDO DIRETTO / BASE OPACA

JACKAL SOLID SYSTEM **JACKAL BASECOAT** **QUOSH WATERBORNG COATINGS**

FINITURE

KJL.4443
BINDER DIRECT MATT

KJL.4444
BINDER 2K SUPERFINISH

KJO.4445
BINDER 2K SUPERFINISH CERAMIC

KJL.4446
BINDER DIRECT GLOSS

KJO.2489
MICACEO ALTA ADESIONE

KJA.1691
BINDER SYNTHOGRIIP SEMILUCIDO

KJA.1692
BINDER SYNTHOGRIIP MICACEO

KJA.0150
BINDER POLYGRIP OPACO

KJA.0170
BINDER 1K ACRILICO ALTA ADESIONE

TRASPARENTE

JACKAL SOLID SYSTEM **JACKAL BASECOAT** **QUOSH WATERBORNG COATINGS**

FINITURE LUCIDO DIRETTO / BASE OPACA

Ciclo Primer + Finitura

KFL.6666/7777/8888
GROUND FILLER 5+1

KFL.3010/3070
SKY FILLER 4+1

WASH PRIMER / FONDI ACRILICI
(solo per alluminio e leghe leggere)

KFE.2500
WASH PRIMER

KJE.1100
BINDER PRIMER EPOX AI FOSFATI DI ZINCO

KFE.1111
EPOFILLER PLUS

KFE.7142 / 7035
PRIMER EPOX BICOMP. GRIGIO

KFE.0201
PRIMER EPOX BICOMP. BIANCO

FONDI EPOSSIDICI

Ciclo Adesione Diretta (mano unica)

2K **1K**

Preparazione: l'alluminio tenero deve essere trattato a fondo con Scotch Brite rosso, mentre quello più duro deve essere carteggiato con carta di grana P280-320 a secco. La lamiera zincata deve essere trattata con Scotch Brite rosso prima della verniciatura. Prima e dopo la carteggiatura sgrassare accuratamente il supporto con lo sgrassante antisiliconico RDLA111.

PLASTICA

FINITURE LUCIDO DIRETTO / BASE OPACA

JACKAL SOLID SYSTEM **JACKAL BASECOAT** **QUOSH WATERBORNG COATINGS**

FINITURE

KJL.4443
BINDER DIRECT MATT

KJL.4444
BINDER 2K SUPERFINISH

KJO.4445
BINDER 2K SUPERFINISH CERAMIC
(solo plastiche dure: ABS, PC)

KJL.4446
BINDER DIRECT GLOSS

TRASPARENTE

JACKAL SOLID SYSTEM **JACKAL BASECOAT** **QUOSH WATERBORNG COATINGS**

FINITURE LUCIDO DIRETTO / BASE OPACA

TRASPARENTE

JACKAL SOLID SYSTEM **JACKAL BASECOAT** **QUOSH WATERBORNG COATINGS**

FINITURE LUCIDO DIRETTO / BASE OPACA

PLASTICA NUOVA PRIMERIZZATA

PLASTICA NUOVA NUDA (PP, ABS, PU, PC)

PLASTICA DA RIGENERARE (PP, ABS, PU, PC, PVC)

PLASTICHE METODO DIRETTO (PP, ABS, PU, PC, PVC)

15-20% KFP.0116

KFL.6666/7777/8888
GROUND FILLER 5+1

KFL.3010/3070
SKY FILLER 4+1

KFP.0014
CLEAR PLASTIC PRIMER

KFP.0116

KFL.6666/7777/8888
GROUND FILLER 5+1

KFL.3010/3070
SKY FILLER 4+1

KFP.0014
CLEAR PLASTIC PRIMER

Base opaca KJN.1777

Tutti i convertitori LUCIDO DIRETTO 1K e 2K

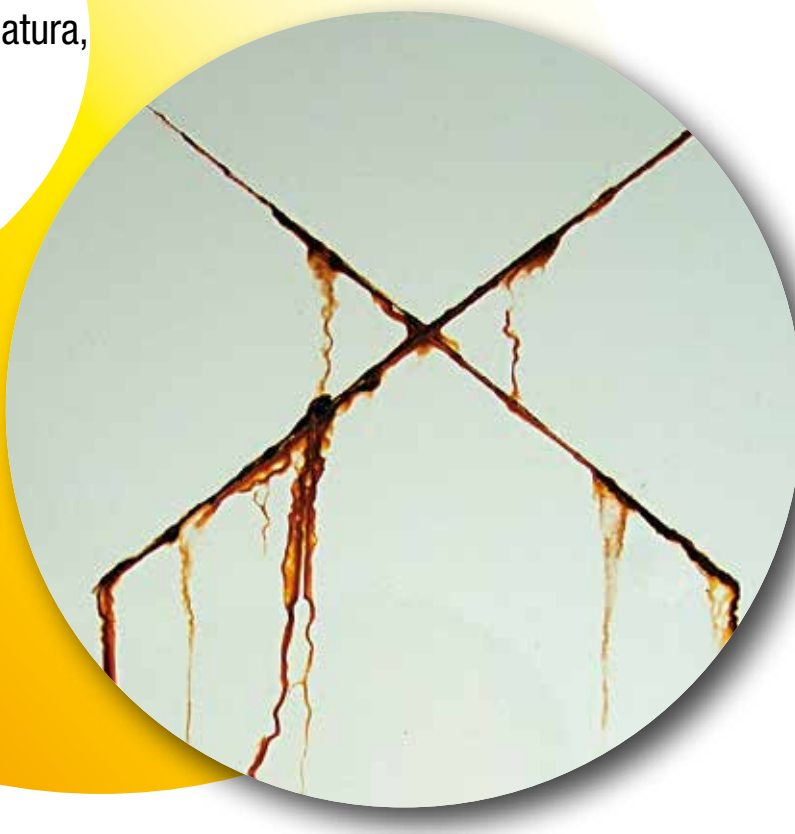
15-20% KFP.0116

15-20% KFP.0116

Preparazione: Spagliettare con Scotchbrite ultra fine, soffiare accuratamente, lavare la superficie da verniciare con acqua e sapone. Risciacquare e lasciare asciugare. Sgrassare con un pulitore antisiliconico e asciugare con un panno pulito antistatico.

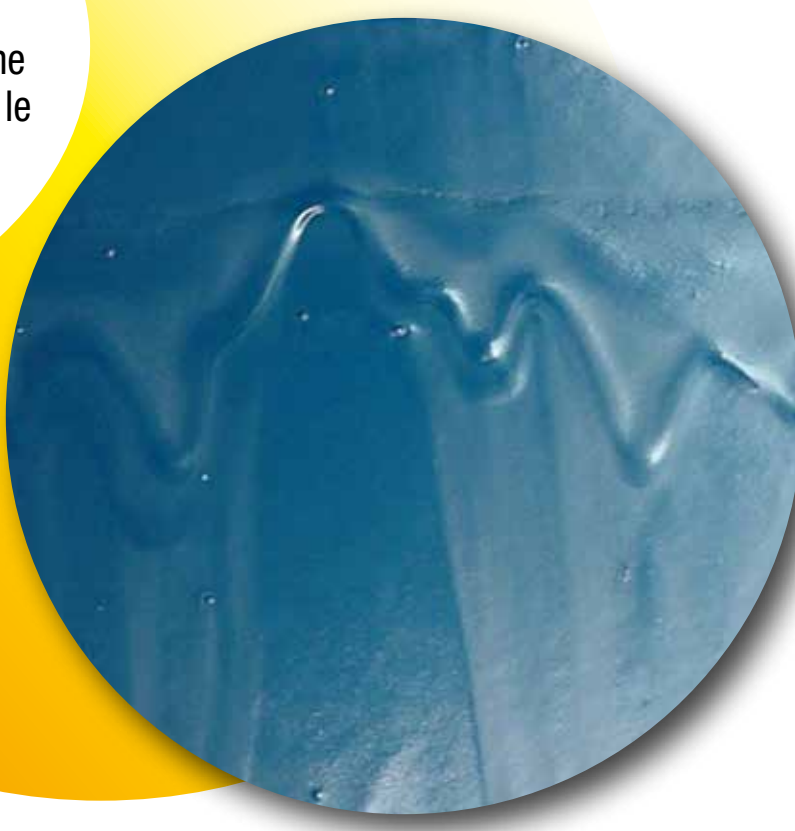
CORROSIONE

- Macchie di corrosione visibili sulla superficie metallica (ruggine rossa per l'acciaio, bianca per l'alluminio).
- Superficie metallica contaminata prima della verniciatura (asportare eventuali tracce di ossidazione mediante carteggiatura, sabbatura, sgrassaggio con diluente fosfatanti).
- Eliminare i residui di acqua (nella carteggiatura ad umido).
- Pulire accuratamente il supporto prima di procedere alla verniciatura.
- Trattare i metalli con fondo/primer appropriato.



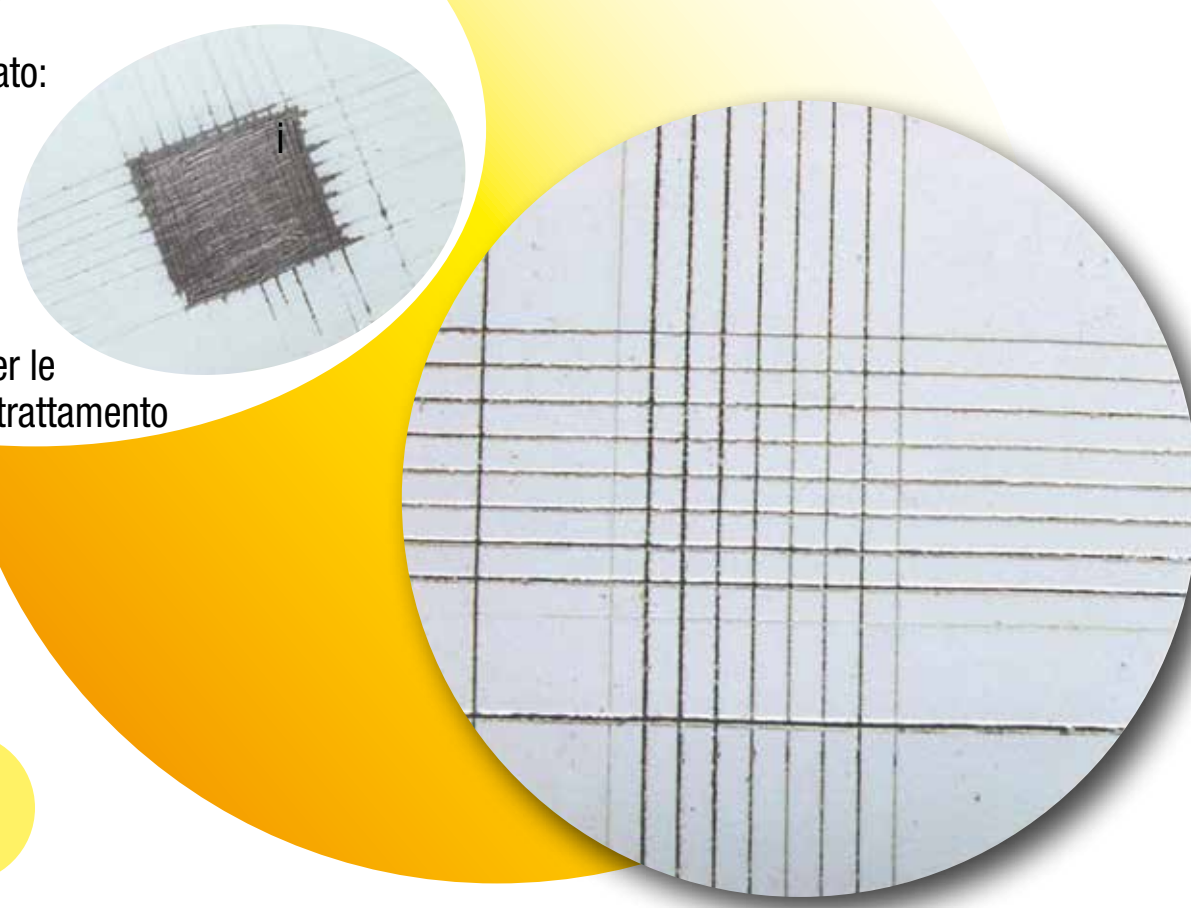
COLATURA

- La vernice applicata in verticale mostra segni di colature.
- Aumentare la viscosità di spruzzatura (diminuire la quantità di solvente).
- Verificare la regolazione della pistola (aumentare la pressione dell'aria, allontanare la pistola dalla superficie o velocizzare le passate di vernice).
- Aumentare il tempo di appassimento tra una mano e l'altra.



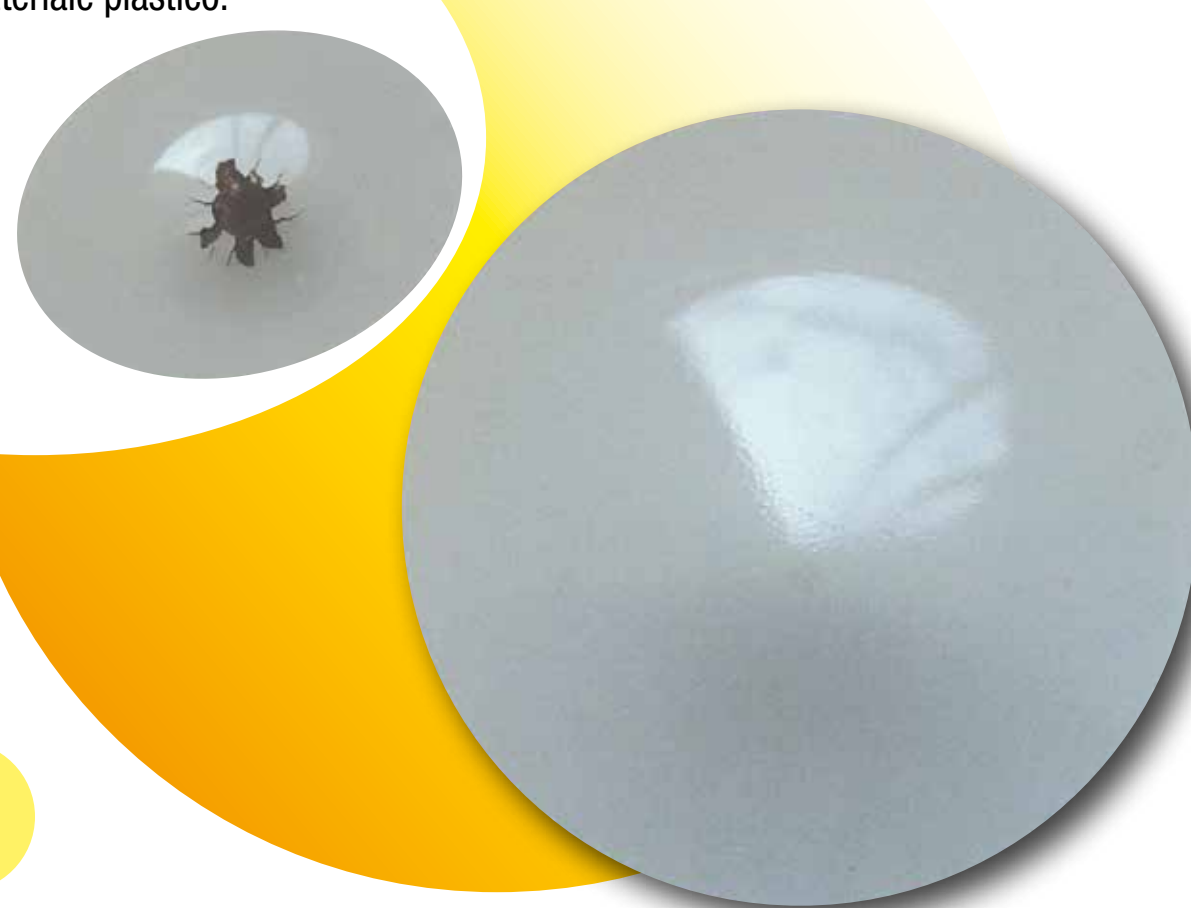
ADESIONE

- Scarsa aderenza del film di prodotti vernicianti con il supporto e/o tra i vari strati del ciclo.
- Preparazione inadeguata del substrato:
 - sabbare/carteggiare e sgrassare supporti metallici.
 - spagliettare e sgrassare le plastiche.
 - usare un trattamento specifico per le superfici in plastica (flammatura, trattamento corona per il PP).
 - utilizzare un primer di adesione idoneo (clear plastic primer, primer epossidico, wash primer).



FLESSIBILITÀ

- Mancata elasticità del film verniciante con conseguente perdita di aderenza tra vernice e materiale plastico.
- Utilizzo di prodotti bicomponenti (fondi e finiture) con scarsa elasticità meccanica: aggiungere KFP.0060 elasticizzante per vernici 2K per rendere il film più elastico.



DIFETTO DI LIVELLAMENTO DEL FILM

- La superficie del rivestimento presenta un aspetto a buccia d'arancia.
- Viscosità troppo elevata (aggiungere diluente per ridurre la viscosità di spruzzatura).
- Verificare la regolazione della pistola (aumentare la pressione dell'aria, restringere il ventaglio o diminuire la distanza dal supporto).
- Temperatura e umidità di esercizio troppo elevata (l'uso di un diluente a evaporazione più lenta consente di ovviare al problema).
- Tempo di evaporazione tra le mani eccessivo o essiccazione non appropriata.

