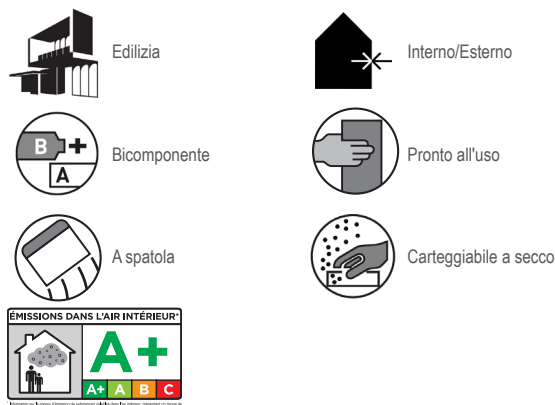


## 3005 PLASTUK LEGNO

STUCCO POLIESTERE IN PASTA PER LEGNO



### Vantaggi

- Facile da applicare
- Non ritira
- Rapida essiccazione e carteggiatura

### Descrizione e Impiego

Stucco in pasta bicomponente facilmente lavorabile a base di resine poliestere insature.

Adatta ad eseguire qualsiasi tipo di intervento su supporti in legno come ricostruzione di parti mancanti anche di grosse dimensioni, stuccature, rifiniture, ecc. È possibile ottenere qualsiasi spessore finale applicando più strati a distanza di pochi minuti.

Indurisce rapidamente mediante aggiunta dell'apposito catalizzatore; dopo l'indurimento può essere segato, piallato, forato, carteggiato esattamente come se fosse legno.

Riverniciabile con la maggior parte degli smalti e mordenti normalmente reperibili in commercio.

### Preparazione del supporto

La superficie deve essere asciutta, esente da polvere, terra, incrostazioni, marciume, vecchie vernici e cere.

Il legno deve essere compatto, presentare un'alta resistenza meccanica ed avere un'umidità compresa tra 8 e 15%.

Su superfici con fibre del legno tagliate perpendicolarmente prima di stuccare è bene impregnare con un fondo per consolidare la massa.

Essenze cerosi (es. legni esotici, betulla), oleose (es. olivo, teck) o con un alto contenuto di resine naturali (abete, larice, pino e altre conifere) devono essere ben pulite con un solvente adatto e successivamente isolate con un fondo apposito. Legno di palissandro, quercia, castagno ed altri che contengono sostanze che rendono difficile l'adesione oppure legni antichi impregnati con catrame, olio di lino o fumi devono in ogni caso essere preventivamente trattati con una o più mani di fondo isolante.

Nel caso di supporti difficili da pulire considerare una fase di sabbatura e conseguente isolamento.

I legni trattati con insetticidi ed impregnanti a base fenolica devono essere accuratamente isolati con una o più mani di fondo e l'adesione dello stucco deve essere attentamente valutata.

### Applicazione

#### Metodo applicativo:

- spatola

#### Preparazione del prodotto:

L'impiego del prodotto in cartuccia abbinato a DIDOC permette il corretto dosaggio dei due componenti.

Per l'impiego del prodotto in vaso, aggiungere allo stucco l'induritore in rapporto alla temperatura ambiente ed ai tempi di gelificazione desiderati.

|                         |                  |                 |
|-------------------------|------------------|-----------------|
| Rapporto di catalisi    | Tubetto          | DIDOC           |
| Temperatura fino a 10°C | 3 su 100 in peso | posizione fissa |
| Temperatura oltre 10°C  | 2 su 100 in peso | posizione fissa |

#### Modalità di impiego:

Impastare accuratamente PLASTUK LEGNO con il catalizzatore ed applicare al supporto esercitando una leggera pressione sulla spatola.

Strati spessi devono essere applicati in due o più mani, lo strato successivo deve essere applicato quando il precedente è già indurito e raffreddato.

Per strati sottili o in caso di basse temperature i tempi di attesa per carteggio e verniciatura sono più lunghi rispetto a quelli indicati nelle caratteristiche tecniche.

Tutte le tinte di PLASTUK LEGNO cod. 3005 sono mescolabili tra loro per ottenere gradazioni intermedie. Il prodotto è anche tinggiabile con pigmenti in polvere (ossidi di ferro) per eventuali impieghi specifici.

#### Carteggiabile:

Dopo 45 minuti (su medio spessore).

#### Riverniciabile:

Dopo 2 ore a 20°C su medio spessore.

La riverniciatura con gli usuali prodotti al solvente su base acrilica, alchidica, epossidica, poliuretanica e nitro non presenta alcun rischio.

Raccomandiamo di eseguire accurati test preventivi con vernici a base acqua e nuovi prodotti di tipo non convenzionale.

### Stabilità di stoccaggio

Il materiale se immagazzinato in luogo fresco e asciutto, al riparo da fonti di calore e dall'irraggiamento solare diretto, nella confezione originale integra, ha una durata di 12 mesi. Verificare la durata utile del prodotto tramite il lotto produzione riportato sulla confezione. Il numero di lotto è composto da otto caratteri numerici le cui prime quattro cifre identificano l'anno ed il mese di produzione. Il prodotto, una volta scaduto, deve essere smaltito secondo la normativa vigente.

### Caratteristiche Tecniche

|                                                          |                                                                     |
|----------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------|
| Colore                                                   | vedi cartella WOOD REPAIR SOLUTIONS - PLASTUK                       |
| Peso specifico parte A                                   | 1,74 kg/l (± 0,03)                                                  |
| Induritore                                               | in pasta cod. 40011015 (cartuccia per DIDOC)                        |
|                                                          | in pasta cod. 40001015 (tubetto)                                    |
| Rapporto di catalisi                                     | 3%, posizione fissa per dosatore DIDOC 1.5                          |
|                                                          | 100 di A + 2-3 di B in peso con tubetto                             |
| Tempo di gel                                             | 5-7 minuti (100 di A + 3 di B in peso con induritore cod. 40011015) |
| Completa polimerizzazione                                | dopo 2 ore                                                          |
| Ritiro                                                   | < 1%                                                                |
| Flessibilità                                             | medio-alta                                                          |
| Resistenza all'acqua                                     | molto buona                                                         |
| Resistenza ai solventi                                   | buona                                                               |
| Emissione TVOC nell'aria interna (UNI EN ISO 16000-9)    | Classe A+                                                           |
| I dati sono rilevati alla temperatura di 20°C e 65% U.R. |                                                                     |

---

## Avvertenze

- Solo per uso professionale.
- Consultare sempre la scheda di sicurezza prima dell'uso.
- I solventi o i diluenti utilizzati per il lavaggio degli utensili e gli eventuali residui di prodotto non devono essere rilasciati nell'ambiente o gettati negli scarichi domestici. Lo smaltimento del recipiente/prodotto/diluyente o solvente di lavaggio deve essere effettuato in conformità alla regolamentazione nazionale.
- Gli attrezzi da lavoro devono essere puliti subito con solvente di tipo NITRO.
- Si consiglia di ritirare il materiale occorrente per l'esecuzione del lavoro tutto della stessa partita.
- Le indicazioni fornite nella presente scheda tecnica si basano sulle nostre conoscenze ed esperienze tecniche e pratiche. I dati tecnici si riferiscono alle caratteristiche medie del prodotto base e sono determinate in condizioni controllate di laboratorio. La variabilità delle materie prime reperibili nel mercato può portare a lievi scostamenti nei valori riportati. È quindi necessario che il compratore/utilizzatore verifichi personalmente e prima dell'utilizzo l'idoneità del prodotto per l'impiego previsto, in particolare quando nello stesso lavoro/cantiere si utilizzano lotti diversi dello stesso materiale.

**È sconsigliata l'applicazione con temperature inferiori a + 10°C.**

I dati sopra indicati servono a facilitare l'uso dei prodotti ai nostri clienti, non comportano però alcuna responsabilità di IMPA S.p.A. per applicazioni effettuate al di fuori del suo controllo. Per ulteriori informazioni tecniche o per cicli specifici e/o applicazioni particolari consultare la nostra Assistenza tecnica all'indirizzo e-mail [assistenza.tecnica@impa.it](mailto:assistenza.tecnica@impa.it).