

1700 PU INDUSTRIALE LUCIDO

SMALTO POLIURETANICO INDUSTRIALE LUCIDO
BICOMPONENTE 4:1



Industria



Bicomponente



Spruzzo

Descrizione e Impiego

Finitura lucida bicomponente poliuretanica a base di resine alchidiche ed addotto isocianico.

È indicato per cicli di verniciatura di macchine agricole, carpenteria metallica, manufatti industriali, quando sia richiesta una buona resistenza all'esterno.

Può essere colorato utilizzando il sistema tintometrico ADVANCE HT.

Preparazione del supporto

SUPERFICI FERROSE:

- Asportare qualsiasi traccia di ruggine, calamina, grasso ed umidità mediante sabbiatura di grado SA2,5 oppure eseguire un'accurata pulizia meccanica seguita da sgrassaggio con solvente.
- Applicare poi FONDO R.E. cod. 1827 oppure FONDO EPOX cod. 1806 o FONDO EP 0 cod. 1899.

LAMIERA ZINCATA:

- Pulire con cura da scorie estranee ed ossidazioni, sgrassare perfettamente con solventi organici ed applicare FONDO EPOX cod. 1806 o FONDO EP 0 cod. 1899.

ALLUMINIO E LEGHE LEGGERE:

- Cromatazione o fosfocromatazione; in alternativa leggera carteggiatura seguita da sgrassaggio con solventi organici. Applicare poi FONDO EPOX cod. 1806 o FONDO EP 0 cod. 1899.

Applicazione

Metodo applicativo:

- aerografo misto aria: usare ugello Ø 1,2-1,5 mm e pressione di 3-4 bar
- airmix: non diluire, ugello Ø 0,009", pressione in uscita del prodotto 130 – 140 bar, pressione aria ausiliaria 3,5 –4,0 bar

Preparazione del prodotto:

Mescolare accuratamente il prodotto fino a colore e consistenza uniformi.

Aggiungere poi il tipo di induritore più adatto, nel rapporto sottoindicato.

	In peso
PRODOTTO 1700 PU INDUSTRIALE LUCIDO	100
INDURITORE 1873 INDURITORE PER ACRILICI/PU ININGIALLENTE	25
DILUENTE 1611 DILUENTE EXTRA PU oppure 1624 DILUENTE LENTO UNIVERSALE IND	10-15

Spessori consigliati:

40-50 µm secchi, con un intervallo di 5-10 minuti tra le due mani.

Preparazione opacità intermedie:

Per ottenere opacità intermedie si può tagliare il prodotto con il 17010000 CONVERTER PU INDUSTRIALE OPACO secondo la seguente tabella:

TABELLA OPACITÀ INTERMEDIE CON 1701	30 gloss	75 gloss	90 gloss
17000000 CONVERTER PU INDUSTRIALE LUCIDO	25	50	75
17010000 CONVERTER PU INDUSTRIALE OPACO	75	50	25
INDURITORE 1873 INDURITORE PER ACRILICI/PU ININGIALLENTE	25	25	25

Le percentuali di 1700 e 1701 si riferiscono ai converter tal quali non ancora colorati e sono espresse in peso.

La quantità di induritore 1873 è riferita al converter colorato ed è espressa in peso.

I gradi di opacità intermedi ottenibili con i tagli dei convertitori sono indicativi, in quanto possono variare in base alla tinta, allo spessore ed alla velocità di essiccazione.

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 24 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 listino
Aspetto del film secco	lucido
Tipo prodotto	bicomponente
Pot-life	3 ore. A temperature superiori il pot-life diminuisce sensibilmente.
Viscosità **	100-130 secondi Coppa ISO-DIN 6
Resa pratica indicativa *	4-5 m²/kg (2 strati)
Essiccazione ad aria	20-30 minuti, fuori polvere
	3-5 ore, al tatto
	24 ore, in profondità
Massima resistenza chimica	dopo 7 giorni
Classificazione AFNOR NF T 36-005	Famiglia I - Categoria 4a
* La resa è calcolata in base allo spessore consigliato su superfici piane e regolari.	
** Varia secondo il colore.	
I dati sono rilevati alla temperatura di 20°C e 65% U.R.	

Avvertenze

- Durante l'applicazione è opportuno attenersi agli spessori indicati per ogni singola mano. In caso contrario e soprattutto con elevata temperatura ambiente, possono facilmente formarsi puntinature sulla superficie verniciata.
- Non applicare il prodotto che ha superato il termine di pot-life indicato, poiché il film che si forma può avere scarsa adesione al supporto.
- Solo per uso industriale.
- Esclusivamente per usi non regolamentati dal D.Lgs. n. 161/2006.
- Consultare sempre la scheda di sicurezza dei prodotti indicati.
- 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.
- 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, nonché la tinteggiatura del prodotto, possono portare a lievi scostamenti nei valori riportati, nel colore e negli effetti estetici ottenuti. È quindi necessario che il compratore/utente 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.

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.