

SCHEDA TECNICA

PUR TOP 52 HS-PC

Smalto poliuretano alifatico

CARATTERISTICHE Finitura poliuretano lucida bicomponente alto solido a base di isocianato alifatico caratterizzato da ottime caratteristiche di lucentezza, bagnabilità ed elasticità, con la possibilità di essere applicato in spessori elevati senza colature. Ha un'ottima resistenza in ambienti marini e corrosivi con elevata ritenzione della brillantezza e del colore. Può essere utilizzato con Induritore Pur PC isocianato alifatico alto solido o Induritore Poliuretano MS. Con Induritore Pur PC assicura limitate emissioni di solventi in atmosfera e maggiore tenuta in verticale.

IMPIEGO Si utilizza come finitura dove è richiesta elevata resistenza anticorrosiva, resistenza all'acqua marina ed agli UV e buone caratteristiche estetiche. Idoneo per impianti chimici, attrezzature portuali, imbarcazioni, impianti eolici, infrastrutture, ponti, ecc..

PROPRIETA' FISICHE	DESCRIZIONE	VALORE
	Peso specifico (A+B)	1100 – 1200 g/l
	Temperatura d'esercizio	< + 120°C
	Punto di infiammabilità	30°C ±2
	Solidi in volume %	60±2% con Induritore PUR PC 55±2% con Induritore Poliuretano MS
	Brillantezza 60°	> 80
	VOC (A+B)	440 g/l con Induritore Poliuretano MS 415 g/l con Induritore PUR PC

SPESSORI E RESA	Con Induritore PUR PC			
	Minimo	Massimo	Raccomandato	
Spessore del film secco, µm	45	90	60	
Spessore del film umido, µm	75	150	100	
Resa teorica, m ² /l	13,3	6,7	10	
Resa teorica, m ² /kg	11,6	5,8	8,7	
	Con Induritore Poliuretano MS			
	Minimo	Massimo	Raccomandato	
	Spessore del film secco, µm	44	77	55
	Spessore del film umido, µm	80	140	100
Resa teorica, m ² /l	12,5	7,1	10	
Resa teorica, m ² /kg	10,9	6,2	8,7	

STOCCAGGIO Il prodotto è stabile un anno se immagazzinato nei contenitori originali a temperatura compresa tra +5°C e +30°C.

COLORE La gamma delle tinte può essere scelta nelle tonalità della cartella RAL. Tra una produzione e l'altra la tinta può essere leggermente diversa, è quindi necessario terminare il lavoro con la stessa produzione

SCHEDA TECNICA

PUR TOP 52 HS-PC

Smalto poliuretano alifatico

PREPARAZIONE DELLA SUPERFICIE	Considerazioni generali: la superficie deve essere asciutta ed esente da contaminanti di varia natura come sporco, olio, grasso, sali. Superfici rivestite Con <i>primer</i> : se necessaria la pulizia eseguire lavaggio a pressione con acqua dolce fino alla totale rimozione dei contaminanti. Le applicazioni devono rispettare i tempi di sovraverniciatura del primer. Su superfici con prodotto compatibile eseguire pulizia ed eventuale irruvidimento del supporto. Con <i>rivestimento arrugginito</i> : rimuovere di tutti i contaminanti e superfici in fase di distacco ed eseguire una preparazione meccanica al grado St 2 o St 3 oppure sabbare al grado Sa 2 o Sa 2½, e ripristino del primer. <i>Manutenzione localizzata</i> : rimuovere tutti i contaminanti ed eseguire una preparazione come da rivestimento arrugginito, arrotondare i bordi della pittura ancora ben ancorata e ripristinare il sistema negli strati e spessori originali.				
ATTREZZI	Spruzzo convenzionale o airless, rullo, pennello (per piccole superfici o profili)				
APPLICAZIONE	Rapporto di miscelazione in peso	100:50 con Induritore Poliuretano MS 100:25 con Induritore PUR PC			
	Rapporto di miscelazione in volume	100:60 con Induritore Poliuretano MS 100:30 con Induritore PUR PC			
	Diluizione	0-5% con Diluente Butol			
	Tempo di utilizzo (pot life) 23°C	2,5 h			
	Condizioni di applicazione	+5°C + 40°C			
	Modo d'applicazione airless	Pressione all'ugello 15 MPa (150kp/cm ²) Ugello 0,28 – 0,38 mm (0,0011-0,018) Pressione aria: rapporto di compressione 30:18 pressione 150-180 kg/cm ²			
ESSICAZIONE	I dati forniti devono essere considerati puramente indicativi. Il tempo di essiccazione effettivo può variare a seconda dello spessore applicato, della ventilazione, dell'umidità. Non ci sono limiti di tempo massimo di sovra verniciatura comunque la migliore adesione si ottiene quando l'applicazione della mano successiva viene eseguita prima del tempo di catalisi completo.				
	DFT 60 micron				
	Temperatura superficie	5°C	10°C	23°C	30°C
	Fuori polvere	2h	60 min	45 min	30 min
	Asciutto al tatto	16 h	8 h	4 h	3,5 h
	Catalisi completa	3 gg	36 h	20 h	18 h
	Tempo di sovrapplicazione minimo	16 h	8 h	4 h	3,5 h

SCHEDA TECNICA

PUR TOP 52 HS-PC

Smalto poliuretano alifatico

SISTEMA	Prodotto	Strati	Spessore umido	Spessore secco
CONSIGLIATO	CAP ZINC 14	1	90	60
	CAPMASTIC 14	1	250	200
	PUR TOP 52 HS-PC	1	100	60
	Totale	3	440	320

AVVERTENZE

Per eseguire il lavoro a regola d'arte è indispensabile seguire le indicazioni riportate nei Book CAP Arreghini. I dati di specifica sono stati determinati a + 23°C con umidità relativa dell'ambiente del 65% e con gli spessori indicati. In condizioni diverse i dati ed i tempi tra un'operazione e l'altra subiscono delle variazioni. Le informazioni tecniche contenute hanno carattere indicativo.

A causa dell'enorme varietà di supporti e condizioni di applicazione, si consiglia di controllare l'idoneità all'impiego del prodotto e la sua efficacia mediante prove effettuate sulla specifica realizzazione.