

## SCHEDA TECNICA

**PUR TOP 52 HS-PC**

## Smalto poliuretano alifatico

<b>CARATTERISTICHE</b>	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.			
<b>IMPIEGO</b>	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..			
<b>PROPRIETÀ FISICHE</b>	<b>DESCRIZIONE</b>	<b>VALORE</b>		
	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		
<b>SPESSORI E RESA</b>	<b>Con Induritore PUR PC</b>	<b>Minimo</b>	<b>Massimo</b>	<b>Raccomandato</b>
	Spessore del film secco, µm	45	90	60
	Spessore del film umido, µm	75	150	100
	Resa teorica, m <sup>2</sup> /l	13,3	6,7	10
	Resa teorica, m <sup>2</sup> /kg	11,6	5,8	8,7
	<b>Con Induritore Poliuretano MS</b>	<b>Minimo</b>	<b>Massimo</b>	<b>Raccomandato</b>
	Spessore del film secco, µm	44	77	55
	Spessore del film umido, µm	80	140	100
	Resa teorica, m <sup>2</sup> /l	12,5	7,1	10
	Resa teorica, m <sup>2</sup> /kg	10,9	6,2	8,7
<b>STOCCAGGIO</b>	Il prodotto è stabile un anno se immagazzinato nei contenitori originali a temperatura compresa tra +5°C e +30°C.			
<b>COLORE</b>	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 *primer*: 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 *rivestimento arrugginito*: 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.

*Manutenzione localizzata*: 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<sup>2</sup>)  
Ugello 0,28 – 0,38 mm (0,0011-0,018)  
Pressione aria: rapporto di compressione  
30:18 pressione 150-180 kg/cm<sup>2</sup>

**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.