

SCHEDA TECNICA

**PUR IND 58**

## Smalto poliuretano industriale

<b>CARATTERISTICHE</b>	<p>È uno smalto opaco, a due componenti, con indurente a base di isocianato alifatico, essiccante a temperatura ambiente o aria forzata. È caratterizzato da ottima distensione, pienezza e resistenza agli agenti atmosferici. Presenta inoltre ottima resistenza in ambienti corrosivi, industriali e marini con elevata resistenza agli urti.</p> <p>Si catalizza con Induritore Poliuretano MS oppure Induritore PUR 301.</p>			
<b>IMPIEGO</b>	<p>Si utilizza come finitura dove sia richiesto elevata resistenza meccanica, agli UV e buone caratteristiche estetiche, nella verniciatura di carrozzeria industriale, containers, impianti chimici, attrezzature portuali, autocisterne.</p>			
<b>PROPRIETÀ DEL PRODOTTO</b>		<b>VALORE</b>	<b>METODO</b>	
	Peso specifico (A+B)	1200-1400 g/l		
	Temperatura di esercizio	< +120°C		
	Solidi in volume (A+B) %	46 - 48		
	Pot-life	3 h	Interno PF7	
	Essiccazione	Completa 24 h	Interno PF2	
<b>SPECIFICHE</b>		<b>VALORE</b>	<b>METODO</b>	
	Peso specifico	1500-1600 g/l	Interno PF3	
	Gloss	10 - 20	Interno PF6	
<b>SPESSORI E RESA</b>	Con Induritore Poliuretano MS	Minimo	Massimo	Consigliato
	Spessore del film secco, µm	45	59	52
	Spessore del film umido, µm	95	125	110
	Resa teorica, m <sup>2</sup> /l	10,5	8,0	9,1
	Resa teorica, m <sup>2</sup> /kg	8,1	6,2	7,0
<b>STOCCAGGIO</b>	<p>Il prodotto è stabile 1 anno se immagazzinato nei contenitori originali a temperatura compresa tra +5°C e +30°C.</p>			
<b>COLORE</b>	<p>La gamma delle tinte può essere scelta nelle tonalità della cartella RAL. Tra una produzione e l'altra la tinta può risultare leggermente diversa, è quindi necessario terminare il lavoro con la stessa produzione.</p>			
<b>PREPARAZIONE DELLA SUPERFICIE</b>	<p><i>Considerazioni generali:</i> La superficie deve essere asciutta e pulita da inquinanti di varia natura come sporco, olio, grasso e sali</p> <p><i>Superfici rivestite</i></p> <p><i>Con primer:</i> se pulito ed esente da sporco, olio, grasso, e si rientra nel tempo massimo di ricopertura del primer, il prodotto può essere applicato. Se necessario eseguire idrolavaggio grado Wa 2 (superficie esente da olio, grasso, sali, sporco).</p> <p><i>Con rivestimento completo di finitura:</i> se compatibile, integro e non sfarinante eseguire pulizia da olio e grasso con detergenti, eseguire quindi carteggiatura superficiale seguita da idrolavaggio a pressione per eliminare polvere e sali.</p>			

SCHEDA TECNICA

**PUR IND 58**

## Smalto poliuretano industriale

*Rivestimento arrugginito:* eseguire preparazione meccanica St2 o St3 seguita da idrolavaggio a pressione per eliminare olio, grasso, polvere e sali oppure sabbiatura Sa2 o Sa2,5; ripristinare quindi lo spessore di primer.

*Manutenzione localizzata:* eseguire preparazione meccanica St2 o St3 seguita da idrolavaggio a pressione per eliminare olio, grasso, polvere e sali o sabbiatura Sa2 o Sa2,5. Arrotondare i bordi della pittura ben ancorata e ripristinare il sistema negli strati e spessori originali.

ATTREZZI	Spruzzo convenzionale o airless (con temperature elevate e umidità <40% è possibile la formazione di "spolvero"), rullo, pennello (per piccole superfici e profili)	
APPLICAZIONE	Rapporto di miscelazione in peso	100:25 con Induritore Poliuretano MS oppure Induritore PUR 301
	Rapporto di miscelazione in volume	100:30 con Induritore Poliuretano MS oppure Induritore PUR 301
	Diluizione	Pronto all'uso
	Tempo di utilizzo 23°C	Max 3 h
	Condizioni di applicazione	+5°C +40°C, > 3°C al punto di rugiada Umidità relativa: < 70%
	Spruzzo airless	Pressione all'ugello: 15 MPa (=150 bar) (150 kp/cm <sup>2</sup> , 2100 psi). Ugello: 0,28 - 0,38mm (0,011 - 0,018") Angolo di ventaglio; 40 - 80° Pressione aria: Rapporto di compressione 30:1 (pressione 150-180 kg/cm <sup>2</sup> )
	Spruzzo convenzionale	Ugello: 1,6 - 1,8mm Angolo di ventaglio; 30 - 50° Pressione aria: 3,5-4 kg/cm <sup>2</sup> (=3,4 - 3,9 bar)
	Diluyente per lavaggio	Diluyente Nitro NV5000

**ESSICCAZIONE**

I dati forniti devono essere considerati puramente indicativi. Il tempo di essiccazione effettivo può essere inferiore o superiore, tenendo conto dello spessore del film, della ventilazione, dell'umidità. Nella sovrapplicazione la migliore adesione si ottiene quando l'applicazione della mano successiva viene eseguita prima del tempo di catalisi completa.

DFT 60 micron	
Temperatura superficie	23°C
Fuori polvere	30'
Asciutto al tatto	4h
Catalisi completa	24h
Tempo di sovrapplicazione min.	4h
Tempo di sovrapplicazione max	48h

SCHEDA TECNICA

**PUR IND 58**
**Smalto poliuretano industriale**
**FONDI CONSIGLIATI**

Poliaccrilico, Epossidico

**SISTEMA CONSIGLIATO**

Atmosfera industriale e marina

Prodotto	Strati	Spessore umido	Spessore secco
Epoxy zinc 2K	1	80	60
Capmastic ST	1	200	120
Pur IND 58	1	110	52
<b>Totale</b>	<b>3</b>	<b>390</b>	<b>232</b>

**SISTEMI POSSIBILI**

Prodotto	Strati	Spessore umido	Spessore secco
Epoxy zinc 2K	1	80	60
Primer 40 HS ST	1	200	120
Pur IND 58	1	110	52
<b>Totale</b>	<b>3</b>	<b>390</b>	<b>232</b>

Prodotto	Strati	Spessore umido	Spessore secco
Primer 40	1	109	60
Primer 40	1	109	60
Pur IND 58	1	110	52
<b>Totale</b>	<b>3</b>	<b>328</b>	<b>172</b>

**AVVERTENZE**

Per eseguire il lavoro a regola d'arte è indispensabile seguire le indicazioni contenute 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.