

SCHEDA TECNICA

PUR CAR 51 HS PC
Finitura poliaccrilica alto solido
CARATTERISTICHE

Finitura poliaccrilica a due componenti con indurente a base di isocianato alifatico, essiccante a temperatura ambiente o aria forzata. caratterizzato da ottima distensione, pienezza elasticità, resistenza all'abrasione, resistenza agli agenti atmosferici ed agli UV. Garantisce pertanto una sicura protezione alle strutture in ambienti marini e industriali, con elevata ritenzione della brillantezza e del colore.

IMPIEGO

Come finitura dove sia richiesto elevata resistenza anticorrosiva, resistenza all'acqua di mare e buone caratteristiche estetiche.

PROPRIETA FISICHE

DESCRIZIONE	VALORE
Viscosità (DIN 6)(A+B)	120-150 sec
Peso specifico (A+B)	1200 g/l
Temperatura di esercizio	<+120 °C
Punto di infiammabilità	27°C
Solidi in volume (A+B)	60±2%
VOC	400 g/l
Brillantezza 60°	75-85

SPESSORI E RESA

	Minimo	Massimo	Raccomandato
Spessore del film, secco (µm)	50	100	60
Spessore del film, umido (µm)	80	165	100
Resa teorica (m²/l)	12,5	6	10
Resa teorica (m²/kg)	10,4	5	8,3

STOCCAGGIO

Il prodotto è stabile 1 anno se immagazzinato nei contenitori originali a temperatura compresa tra +5°C e +30°C.

COLORE

La gamma delle tinte può essere ampliata nelle tonalità della cartella RAL.

PREPARAZIONE DELLA SUPERFICIE

Considerazioni generali: La superficie deve essere asciutta e pulita da inquinanti di varia natura come sporco, olio, grasso e Sali.

Superfici rivestite

Con primer: se pulito ed esente da sporco, olio, grasso, e la l'applicazione rientra nel tempo massimo di ricopertura del primer può essere verniciato. Se è necessaria la pulizia eseguire lavaggio grado Wa 2 (superficie esente da olio, grasso, sali, sporco).

Con rivestimento completo di finitura: se compatibile, integro e non sfarinante eseguire pulizia da olio, e grasso con detergenti, eseguire quindi carteggiatura superficiale seguita da lavaggio a pressione per eliminare polvere e sali.

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

Manutenzione localizzata: eseguire preparazione meccanica St2 o St3 seguita da lavaggio a pressione per eliminare olio, grasso, polvere e sali o sabbatura 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	100:20 con Indurente Poliuretano HS
Rapporto di miscelazione in Volume	100:25 con Indurente Poliuretano HS
Diluizione	0-5% con diluente Poliuretano
Tempo di utilizzo 23°C	2,5 h

SCHEDA TECNICA

PUR CAR 51 HS PC
Finitura poliacrilica alto solido

Condizioni di applicazione	+5°C +35°C >3°C al punto di rugiada Umidità relativa:<70%
Modo di applicazione airless	Pressione all'ugello: 15 MPa (150 kp/cm², 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/cm²)
Modo di applicazione spruzzo convenzionale	Ugello: 1,6 - 1,8mm Angolo di ventaglio; 40 - 80° Pressione aria: 3,5-4 kg/cm²)
Diluyente per lavaggio	Acetone per lavaggio

ESSICCAZIONE

I dati forniti devono essere considerati puramente indicativi. Il tempo di essiccazione effettivo può essere inferiore o più lungo, tenendo conto dello spessore del film, della ventilazione e 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 completa.

DFT 50 micron

Temperatura superficie	10°C	23°C
Fuori polvere	4h	1,5h'
Asciutto al tatto	15h	8h
Catalisi completa	40h	36h
Tempo di sovrapplicazione min.	15h	8h
Tempo di sovrapplicazione max	4gg	36h

SISTEMA CONSIGLIATO

Atmosfera industriale e marina. protezione su acciaio C5 – alto

prodotto	strati	Spessore umido	Spessore secco
Cap Zinc 14	1	95	60
Capmastic 14	1	250	200
Pur Car 51 HS	1	100	60
totale	3	445	320

prodotto	strati	Spessore umido	Spessore secco
Capmastic 14	1	160	130
Capmastic 14	1	160	130
Pur Car 51 HS	1	100	60
totale	3	420	320

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.