

SCHEDA TECNICA

PUR IND 56
Smalto poliuretano alifatico

CARATTERISTICHE	È uno smalto lucido, 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, ed elevata resistenza all'abrasione. Si catalizza con Induritore poliuretano MS (oppure Induritore PUR 301) o con Induritore poliuretano HS (oppure Induritore PUR 305) nel caso si desideri ottenere uno spessore secco più elevato con VOC basso.					
IMPIEGO	Si utilizza come finitura dove siano richieste elevate caratteristiche estetiche, resistenza meccanica e resistenza agli UV, nella verniciatura di carrozzeria industriale, container, impianti chimici, attrezzature portuali.					
PROPRIETÀ DEL PRODOTTO	DESCRIZIONE	VALORE		METODO		
	Temperatura di esercizio	<+120°C				
	Solidi in volume	50% ±2 con Induritore poliuretano MS oppure Induritore PUR 301 60% ±2 con Induritore poliuretano HS oppure Induritore PUR 305				
	Pot-life	3 ore con Ind. Pol. MS / Ind. PUR 301 1 ora con Ind. Pol. HS / Ind PUR 305		Interno PF7		
	Essiccazione	Al tatto 6 h Completa 5 giorni		Interno PF2		
SPECIFICHE		VALORE		METODO		
	Peso specifico	1100-1200 g/l		Interno PF3		
	Gloss	> 80		Interno PF6		
SPESSORI E RESA	Con Induritore poliuretano MS oppure Induritore PUR 301	Minimo	Massimo	Raccomandato		
	Spessore del film secco, µm	40	70	55		
	Spessore del film umido, µm	80	140	110		
	Resa teorica, m ² /l	12.5	7.1	9.1		
	Resa teorica, m ² /kg	11.7	6.6	8.5		
	Con Induritore poliuretano HS oppure Induritore PUR 305	Minimo	Massimo	Raccomandato		
	Spessore del film secco, µm	55	90	70		
	Spessore del film umido, µm	90	150	120		
	Resa teorica, m ² /l	11.1	6.7	8.3		
	Resa teorica, m ² /kg	9.9	5.9	7.4		
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 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.					

SCHEDA TECNICA

PUR IND 56

Smalto poliuretano alifatico

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 sovrapplicazione rientra nel tempo massimo di ricopertura, il primer può essere sovrapplicato. Se necessaria la pulizia, eseguire idrolavaggio 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 idrolavaggio a pressione per eliminare polvere e sali.

Rivestimento arrugginito: eseguire preparazione meccanica St2 o St3 seguita da idrolavaggio a pressione per eliminare olio, grasso, polvere e sali o sabbiatura Sa2 o Sa2,5; ripristinare quindi lo spessore del 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 100:40 con Induritore poliuretano MS
 oppure Induritore PUR 301
 (catalizzatore alifatico medio solido)
 100:20 con Induritore poliuretano HS
 oppure Induritore PUR 305
 (catalizzatore alifatico alto solido)

Rapporto di miscelazione in volume 100:50 con Induritore poliuretano MS
 oppure Induritore PUR 301
 (catalizzatore alifatico medio solido)
 100:25 con Induritore poliuretano HS
 oppure Induritore PUR 305
 (catalizzatore alifatico alto solido)

Diluizione Pronto all'uso
 Tempo di utilizzo 23°C 3 h con Ind. Pol. MS / Ind. PUR 301
 1 h con Ind. Pol. HS / Ind. PUR 305
 Condizioni di applicazione +5°C +40°C
 >3°C al punto di rugiada
 Umidità relativa: <70%
 Modo di applicazione airless Pressione all'ugello: 15 MPa (= 150 bar)
 (150 kp/cm², 2100 psi).
 Ugello: 0,28 - 0,38mm (0,011 - 0,018")
 Angolo di ventaglio; 40 - 80°

SCHEDA TECNICA

PUR IND 56
Smalto poliuretano alifatico

Modo di applicazione spruzzo convenzionale	Pressione aria: Rapporto di compressione 30:1 (pressione 150-180 kg/cm ²) Ugello: 1,6 – 1,8mm Angolo di ventaglio; 30 - 50° Pressione aria: 3,5-4 kg/cm ² (=3,4 – 3,9 bar)
Diluyente per lavaggio	Nitro NV 5000

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, 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	5°C	10°C	23°C	30°C
Fuori polvere	2h	60'	45'	30'
Asciutto al tatto	16h	8h	6h	3,5h
Catalisi completa	3gg	36h	20h	18h
Tempo di sovrapplicazione min.	16h	8h	6h	3,5h
Tempo di sovrapplicazione max	5gg	3gg	48h	36h

FONDI CONSIGLIATI

Poliaccrilico, Epossidico

SISTEMA CONSIGLIATO

Atmosfera industriale

Prodotto	Strati	Spessore umido	Spessore secco
Epox Zinc 2k	1	83	50
Primer 40	1	109	60
Pur Ind 56	1	110	55
Totale	3	302	165

SISTEMI POSSIBILI

Prodotto	Strati	Spessore umido	Spessore secco
Primer 40	1	109	60
Pur Ind 56	1	110	55
Totale	2	219	115

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.