

FICHE TECHNIQUE
PUR IND 56
Émail polyuréthane aliphatique

| | | | | |
|------------------------------------|---|---|-------------|------------|
| CARACTÉRISTIQUES | Il s'agit d'une laque brillante à deux composants avec un durcisseur isocyanate aliphatique, séchant à température ambiante ou à l'air pulsé. Il se caractérise par une excellente fluidité, une grande plénitude et une bonne résistance aux intempéries. Il présente également une excellente résistance aux environnements corrosifs, industriels et marins, ainsi qu'une grande résistance à l'abrasion. Il est catalysé avec INDURITORE POLIURETANICO MS (ou INDURITORE PUR 301) ou avec INDURITORE POLIURETANICO HS (ou INDURITORE PUR 305) si l'on souhaite obtenir une épaisseur de film sec plus élevée avec une faible teneur en COV. | | | |
| | Il est utilisé comme finition lorsque des caractéristiques esthétiques élevées, une résistance mécanique et une résistance aux UV sont requises, dans la peinture de carrosseries industrielles, de conteneurs, d'usines chimiques et d'équipements portuaires. | | | |
| EMPLOI | | | | |
| PROPRIÉTÉS DU PRODUIT | DESCRIPTION | VALEUR | MÉTHODE | |
| | Température de fonctionnement | <+120°C | | |
| | Solides en volume | 50% ±2 avec INDURITORE POLIURETANICO MS ou INDURITORE PUR 301 60% ±2 avec INDURITORE POLIURETANICO HS ou le INDURITORE PUR 305 | | |
| | Pot life | 4 heures | Interne PF7 | |
| | Séchage | Au toucher 6 h Complet 5 jours | Interne PF2 | |
| CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES | | VALEUR | MÉTHODE | |
| | Poids spécifique | 1100-1200 g/l | Interne PF3 | |
| | Gloss | > 80 | Interne PF6 | |
| ÉPAISSEUR ET RENDEMENT | Avec INDURITORE POLIURETANICO MS ou INDURITORE PUR 301 | Min | Max | Recommandé |
| | Épaisseur du film sec, µm | 40 | 70 | 55 |
| | Épaisseur du film humide, µm | 80 | 140 | 110 |
| | Rendement théorique, m ² /l | 12.5 | 7.1 | 9.1 |
| | Rendement théorique, m ² /kg | 11.7 | 6.6 | 8.5 |
| | Avec INDURITORE POLIURETANICO HS ou INDURITORE PUR 305 | Min | Max | Recommandé |
| | Épaisseur du film sec, µm | 55 | 90 | 70 |
| | Épaisseur du film humide, µm | 90 | 150 | 120 |
| | Rendement théorique, m ² /l | 11.1 | 6.7 | 8.3 |
| | Rendement théorique, m ² /kg | 9.9 | 5.9 | 7.4 |
| STOCKAGE | Le produit est stable pendant 1 an s'il est conservé dans son emballage d'origine à | | | |

FICHE TECHNIQUE
PUR IND 56
Émail polyuréthane aliphatique

une température comprise entre +5°C et +30°C.

COULEUR

La gamme de couleurs peut être choisie dans le nuancier RAL. D'une production à l'autre, la teinte peut varier légèrement, il est donc nécessaire de terminer le travail avec la même production.

PRÉPARATION DE LA SURFACE

Considérations générales: La surface doit être sèche et exempte de polluants de toutes sortes tels que la saleté, l'huile, la graisse et les sels.

Surfaces revêtues

Avec apprêt: si l'apprêt est propre et exempt de saletés, d'huile, de graisse et que le délai de recouvrement est respecté, l'apprêt peut être recouvert. Si un nettoyage est nécessaire, procéder à un hydrolavage de qualité Wa 2 (surface exempte d'huile, de graisse, de sels et de saletés).

Avec un revêtement de finition complet: s'il est compatible, intact et ne s'éaille pas, nettoyer l'huile et la graisse avec des détergents, puis effectuer un ponçage de la surface suivi d'un lavage sous pression pour éliminer la poussière et les sels.

Revêtement rouillé: effectuer une préparation mécanique St2 ou St3 suivie d'un lavage sous pression pour éliminer l'huile, la graisse, la poussière et les sels ou d'un sablage Sa2 ou Sa2.5; restaurer ensuite l'épaisseur de la couche d'apprêt.

Entretien localisé: effectuer une préparation mécanique St2 ou St3 suivie d'un lavage sous pression pour éliminer l'huile, la graisse, la poussière et les sels ou d'un sablage Sa2 ou Sa2.5. Arrondir les bords des peintures bien ancrées et remettre le système dans ses couches et épaisseurs d'origine.

OUTILS

Pulvérisation conventionnelle ou airless (en cas de températures et d'humidité élevées <40%, un "dépoussiérage" est possible), rouleau, pinceau (pour les petites surfaces et les profilés).

APPLICATION

Rapport de mélange en poids

100:40 avec INDURITORE
POLIURETANICO MS ou INDURITORE
PUR 301

(catalyseur solide aliphatique moyen)

100:20 avec INDURITORE

POLIURETANICO HS ou INDURITORE

PUR 305

(catalyseur aliphatique à haute teneur en matières solides)

100:40 avec INDURITORE R4

(catalyseur mixte aliphatique/ aromatique non jaunissant, solide moyen)

100:50 avec INDURITORE

POLIURETANICO MS ou INDURITORE

PUR 301

(catalyseur solide aliphatique moyen)

Rapport de mélange en volume

FICHE TECHNIQUE
PUR IND 56
Émail polyuréthane aliphatique

| | |
|---|--|
| Dilution | 100:25 avec INDURITORE |
| Durée d'utilisation 23°C | POLIURETANICO HS ou INDURITORE PUR 305 |
| Conditions d'application | (catalyseur aliphatique à haute teneur en matières solides) |
| Mode d'application sans air | 100:50 avec INDURITORE R4 |
| Méthode conventionnelle d'application par pulvérisation | (catalyseur mixte aliphatique/aromatique non jaunissant, solide moyen) |
| Diluant de lavage | Prêt à l'emploi |
| | 4 h |
| | +5°C +40°C |
| | >3°C au point de rosée |
| | Humidité relative: <70%. |
| | Pression de la buse: 15 MPa (=150 bar) |
| | (150 kp/cm ² , 2100 psi). |
| | Buse : 0,28 - 0,38 mm (0,011 - 0,018") |
| | Angle de pulvérisation: 40 - 80°. |
| | Pression de l'air: taux de compression |
| | 30:1 (pression 150-180 kg/cm ²) |
| | Buse : 1,6 - 1,8 mm |
| | Angle de pulvérisation: 30 - 50°. |
| | Pression de l'air: 3,5-4 kg/cm ² (=3,4 - 3,9 bar) |
| | Nitro NV 5000 |

SÉCHAGE

Les données fournies doivent être considérées comme purement indicatives. Le temps de séchage réel peut être plus court ou plus long, compte tenu de l'épaisseur du film, de la ventilation et de l'humidité. En cas de recouvrement, la meilleure adhérence est obtenue lorsque la couche suivante est appliquée avant la fin du temps de séchage.

| DFT 60 micron | | | | |
|-----------------------------|---------|---------|------|------|
| | 5°C | 10°C | 23°C | 30°C |
| Température de surface | | | | |
| Hors poussière | 2h | 60' | 45' | 30' |
| Sec au toucher | 16h | 8h | 6h | 3,5h |
| Catalyse complète | 3 jours | 36h | 20h | 18h |
| Temps de chevauchement min. | 16h | 8h | 6h | 3,5h |
| Temps de chevauchement max. | 5 jours | 3 jours | 48h | 36h |

FONDS RECOMMANDÉS

Polyacrylique, époxy

FICHE TECHNIQUE
PUR IND 56
Émail polyuréthane aliphatique

| SYSTÈME RECOMMANDÉ | Atmosphère industrielle | | | |
|--------------------|-------------------------|----------|------------------|-----------------|
| | Produit | Couches | Épaisseur humide | Épaisseur sèche |
| Epox Zinc 2k | | 1 | 83 | 50 |
| Primer 40 | | 1 | 109 | 60 |
| Pur Ind 56 | | 1 | 110 | 55 |
| Total | | 3 | 302 | 165 |

| SYSTÈMES POSSIBLES | Produit | Couches | Épaisseur humide | Épaisseur sèche |
|--------------------|---------|----------|------------------|-----------------|
| | | | | |
| Primer 40 | | 1 | 109 | 60 |
| Pur Ind 56 | | 1 | 110 | 55 |
| Total | | 2 | 219 | 115 |

AVERTISSEMENTS

Afin de réaliser les travaux dans les règles de l'art, il est indispensable de suivre les instructions des livres CAP Arreghini. Les données de spécification ont été déterminées à +23°C avec 65% d'humidité relative dans la pièce et avec les épaisseurs spécifiées. Dans des conditions différentes, les données et les temps entre les opérations varient. Les informations techniques contenues dans ce document sont données à titre indicatif. En raison de la grande variété de supports et de conditions d'application, il est conseillé de vérifier l'adéquation du produit et son efficacité au moyen d'essais réalisés sur l'application spécifique.