

**FICHE TECHNIQUE**
**PUR IND 57**
**Émail polyuréthane industriel**

|                                    |   |      |               |                |
|------------------------------------|---|------|---------------|----------------|
| <b>CARACTÉRISTIQUES</b>            | Il s'agit d'une laque semi-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 résistance aux intempéries. Il présente également une excellente résistance dans les environnements corrosifs, industriels et marins, ainsi qu'une grande résistance aux chocs. Il est utilisé comme couche de finition lorsqu'une finition anticorrosive avec de bonnes caractéristiques esthétiques est requise, comme dans les carrosseries industrielles, les camions-citernes, les usines chimiques, les grues, etc. Il peut être catalysé avec l'Induritore Poliuretanico MS ou l'Induritore PUR 301. |      |               |                |
| <b>EMPLOI</b>                      | Il est utilisé comme couche de finition lorsqu'une résistance mécanique et aux UV élevée et de bonnes caractéristiques esthétiques sont requises, dans la peinture de carrosseries industrielles, de conteneurs, d'usines chimiques, d'équipements portuaires, de camions-citernes.   |      |               |                |
| <b>PROPRIÉTÉS DU PRODUIT</b>       |   |      | <b>VALEUR</b> | <b>MÉTHODE</b> |
|                                    |   |      | 1200-1400 g/l |                |
|                                    | Poids spécifique (A+B)  |      | < +120°C      |                |
|                                    | Température de fonctionnement   |      | 55-57         | Interne PF25   |
|                                    | Solides en poids, %   |      | 46-48         |                |
|                                    | Solides en volume, %  |      | Max 3 h       | Interne PF7    |
|                                    | Pot life  |      | Complet 24 h  | Interne PF2    |
|                                    | Séchage   |      |               |                |
| <b>CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES</b> |   |      | <b>VALEUR</b> | <b>MÉTHODE</b> |
|                                    | Poids spécifique  |      | 1500-1600 g/l | Interne PF3    |
|                                    | Brillant  |      | 40 - 50       | Interne PF6    |
| <b>ÉPAISSEUR ET RENDEMENT</b>      | Avec l'Induritore Poliuretanico MS ou l'Induritore PUR 301  | Min  | Max           | Recommandé     |
|                                    | Épaisseur du film sec, µm   | 45   | 59            | 52             |
|                                    | Épaisseur du film humide, µm  | 95   | 125           | 110            |
|                                    | Rendement théorique, m <sup>2</sup> /l  | 10,5 | 8,0           | 9,1            |
|                                    | Rendement théorique, m <sup>2</sup> /kg   | 8,1  | 6,2           | 7,0            |
| <b>STOCKAGE</b>                    | Le produit est stable pendant 1 an s'il est conservé dans son emballage d'origine à une température comprise entre +5°C et +30°C.   |      |               |                |
| <b>COULEUR</b>                     | 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.   |      |               |                |
| <b>PRÉPARATION DE LA SURFACE</b>   | 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.<br>Surfaces revêtues   |      |               |                |

**FICHE TECHNIQUE**
**PUR IND 57**
**Émail polyuréthane industriel**

*Avec l'apprêt:* S'il est propre et exempt de saleté, d'huile, de graisse, et si la couche de finition est dans le délai maximum de recouvrement, l'apprêt peut être recouvert. Si un nettoyage est nécessaire, hydro-lavage Wa 2 (surface exempte d'huile, de graisse, de sels, de saletés).

*Avec un revêtement de finition complet:* si la compatibilité est intacte 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                                | 100:25 avec Induritore Poliuretanico MS ou Induritore PUR 301  |
| Rapport de mélange en volume                               | 100:30 avec Induritore Poliuretanico MS ou Induritore PUR 301  |
| Dilution   | Prêt à l'emploi  |
| Durée d'utilisation 23°C                                   | Max 3 h  |
| Conditions d'application                                   | +5°C +40°C, >3°C au point de rosée<br>Humidité relative: <70%.   |
| Mode d'application sans air                                | Pression de la buse: 15 MPa (=150 bar)<br>(150 kp/cm <sup>2</sup> , 2100 psi).<br>Buse: 0,28 - 0,38 mm (0,011 - 0,018")<br>Angle de pulvérisation: 40 - 80°.<br>Pression de l'air: taux de compression 30:1<br>(pression 150-180 kg/cm <sup>2</sup> ) <sup>2</sup> |
| Méthode conventionnelle<br>d'application par pulvérisation | Buse: 1,6 - 1,8 mm<br>Angle de pulvérisation: 30 - 50°.<br>Pression de l'air: 3,5-4 kg/cm <sup>2</sup> (=3,4 - 3,9 bar)  |
| Diluant de lavage  | Diluant Nitro NV5000   |

**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.

**FICHE TECHNIQUE**
**PUR IND 57**
**Émail polyuréthane industriel**

|                             |      |
|-----------------------------|------|
| DFT 60 micron               |      |
| Température de surface      | 23°C |
| Hors poussière              | 30'  |
| Sec au toucher              | 4h   |
| Catalyse complète           | 24h  |
| Temps de chevauchement min. | 4h   |
| Temps de chevauchement max. | 48   |

**FONDS RECOMMANDÉS** Polyacrylique, époxy

| <b>SYSTÈME RECOMMANDÉ</b> | Produit      | Couches  | Épaisseur humide | Épaisseur sèche |
|---------------------------|--------------|----------|------------------|-----------------|
|                           | Epox zinc 2K | 1        | 80               | 60              |
|                           | Capmastic ST | 1        | 200              | 120             |
|                           | Pur IND 57   | 1        | 110              | 52              |
|                           | <b>Total</b> | <b>3</b> | <b>390</b>       | <b>232</b>      |

| <b>SYSTÈMES POSSIBLES</b> | Produit         | Couches  | Épaisseur humide | Épaisseur sèche |
|---------------------------|-----------------|----------|------------------|-----------------|
|                           | Epox zinc 2K    | 1        | 80               | 60              |
|                           | Primer 40 HS ST | 1        | 200              | 120             |
|                           | Pur IND 57      | 1        | 110              | 52              |
|                           | <b>Total</b>    | <b>3</b> | <b>390</b>       | <b>232</b>      |

**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.