

FICHE TECHNIQUE
PUR IND 58
Émail polyuréthane industriel

CARACTÉRISTIQUES Il s'agit d'une laque mate 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 catalysé avec l'Induritore Poliuretanico MS ou Induritore PUR 301.

EMPLOI 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.

PROPRIÉTÉS DU PRODUIT	VALEUR	MÉTHODE
Poids spécifique (A+B)	1200-1400 g/l	
Température de fonctionnement	< +120°C	
Solides en volume (A+B) %	46 - 48	
Pot life	3 h	Interne PF7
Séchage	Complet 24 h	Interne PF2

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES	VALEUR	MÉTHODE
Poids spécifique	1500-1600 g/l	Interne PF3
Brillant	10 - 20	Interne PF6

ÉPAISSEUR ET RENDEMENT	Avec Induritore Poliuretanico MS	Min	Max	Recommandé
Épaisseur du film sec, µm	45	59	52	
Épaisseur du film humide, µm	95	125	110	
Rendement théorique, m ² /l	10,5	8,0	9,1	
Rendement théorique, m ² /kg	8,1	6,2	7,0	

STOCKAGE 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.

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 la surface est propre et exempte de saletés, d'huile et de graisse, et si le temps de recouvrement maximal de l'apprêt est respecté, le produit peut être appliqué. Si nécessaire, procéder à un hydrolavage de qualité Wa 2 (surface exempte d'huile, de graisse, de sels et de saletés).

FICHE TECHNIQUE
PUR IND 58
Émail polyuréthane industriel

Avec un revêtement de finition complet: s'il est compatible, intact et ne s'écaille 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 le Induritore Poliuretanico MS ou Induritore PUR 301
Rapport de mélange en volume	100:30 avec le 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 Humidité relative: < 70%.
Pulvérisation sans air	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)
Pulvérisation conventionnelle	Diluant Nitro NV5000
Diluant de lavage	

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 58
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.	48h

FONDS RECOMMANDÉS

Polyacrylique, époxy

SYSTÈME RECOMMANDÉ
Atmosphère industrielle et marine

Produit	Couches	Épaisseur humide	Épaisseur sèche
Epox zinc 2K	1	80	60
Capmastic ST	1	200	120
Pur IND 58	1	110	52
Total	3	390	232

SYSTÈMES POSSIBLES

Produit	Couches	Épaisseur humide	Épaisseur sèche
Epox zinc 2K	1	80	60
Primer 40 HS ST	1	200	120
Pur IND 58	1	110	52
Total	3	390	232

Produit	Couches	Épaisseur humide	Épaisseur sèche
Primer 40	1	109	60
Primer 40	1	109	60
Pur IND 58	1	110	52
Total	3	328	172

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.