

PU OPACO HT

1800.

Finitura poliuretanica bicomponente opaca

26/01/17 LRB/nz



Descrizione e impieghi

Finitura opaca a base di resine poliesteri ed addotto isocianico.

Indicato per cicli di verniciatura quando è richiesta ottima resistenza all'esterno, elevata scivolosità superficiale, facilità di applicazione.

Prodotto di uso generale in cicli industriali come carpenteria metallica, arredamento, macchine utensili.

Può essere colorato utilizzando il sistema tintometrico ADVANCE HT.

Caratteristiche tecniche

Colore	: vedi listino
Pot-life	: 2.5 ore. A temperature superiori il pot-life diminuisce sensibilmente.
Aspetto del film secco	: opaco - 5 ÷ 10 gloss (Gardner 60°)
Viscosità	: Parte "A": 5500 ÷ 7500 mPa.s @ 20°C Brookfield RVT rpm 20 s 4
Resa pratica indicativa*	: 4 ÷ 5 m ² /kg con due strati.
Stabilità di stoccaggio	: 12 mesi in confezione integra.

*La resa è calcolata allo spessore consigliato su superfici piane e regolari.

NB: I dati sono rilevati alla temperatura di 20°C.

Preparazione del supporto

SUPERFICI FERROSE: asportare qualsiasi traccia di ruggine, calamina, grasso ed umidità mediante sabbatura di grado SA2.5, oppure eseguire un'accurata pulizia meccanica seguita da sgrassaggio con solvente. Applicare poi FONDO R.E. serie 1827 oppure FONDO EPOX serie 1806.

LAMIERA ZINCATA: pulire con cura da scorie estranee ed ossidazioni, sgrassare perfettamente con solventi organici ed applicare FONDO EPOX oppure PRIMER-25 cod. 1384.

ALLUMINIO E LEGHE LEGGERE: cromatazione o fosfocromatazione, in alternativa leggera carteggiatura seguita da sgrassaggio con solventi organici; applicare poi FONDO EPOX oppure PRIMER-25.

Preparazione

Mescolare accuratamente il prodotto fino a colore e consistenza uniformi; aggiungere poi nel rapporto sottoindicato:

	IN PESO / BY WEIGHT
PRODOTTO / PRODUCT 1800 PU OPACO HT	100
INDURITORE / HARDENER 1873 INDURITORE ININGIALLENTE	25
DILUENTE / THINNER 1611 DILUENTE EXTRA PU <i>oppure / or</i> 1653 DILUENTE PER ACRILICI	10 ÷ 20

PU OPACO HT

1800.

Finitura poliuretanica bicomponente opaca

26/01/17 LRB/nz

Metodo applicativo : aerografo misto aria: usare ugello \varnothing 1.2 ÷ 1.5 mm e pressione di 3 ÷ 4 bar.

Spessori consigliati : 40 ÷ 50 μ m secchi, con un intervallo di 5 ÷ 10 minuti tra le due mani.

ESSICCAZIONE / DRYING TIME	Fuori polvere Dust free	Al tatto Handling	In profondità Through drying
Aria/Air drying @ 20°C - 65% UR/RH	20 ÷ 30 minuti/minutes	4 ÷ 6 ore/hours	24 ore/hours

Preparazione opacità intermedie:

Per ottenere opacità intermedie si può tagliare il prodotto con il 18180000 **CONVERTER POLIURETANICO EXTRA LUCIDO** secondo la seguente tabella.

Bisogna tener presente che le percentuali si riferiscono alla quantità di converter, che poi andrà colorato con il sistema tintometrico.

La quantità di induritore da utilizzare si riferisce alla tinta, ovvero al totale del converter più le paste coloranti.

TABELLA OPACITA' INTERMEDIE CON 1818

GLOSS FINALI	15	20	35	65
18000000 CONVERTER PU OPACO HT	90	85	80	75
18180000 CONVERTER PU EXTRA LUCIDO	10	15	20	25
1873 INDURITORE	25	25	30	30

Le percentuali di 1800 e 1818 si riferiscono ai converter tal quali non ancora colorati e sono espresse in peso.

La quantità di induritore 1873 è riferita al converter colorato ed è espressa in peso.

I gradi di opacità, intermedi, ottenibili con i tagli dei convertitori sono indicativi, in quanto possono variare in base alla tinta, allo spessore ed alla velocità di essiccazione.

TABELLA OPACITA' INTERMEDIE CON 1815

GLOSS FINALI	15	20	35	65
18000000 CONVERTER PU OPACO HT	90	85	80	75
18150000 CONVERTER PU IND. LUCIDO	10	15	20	25
1873 INDURITORE	25	25	30	30

PU OPACO HT

1800.

Finitura poliuretanica bicomponente opaca

26/01/17 LRB/nz

Le percentuali di 1800 e 1815 si riferiscono ai converter tal quali non ancora colorati e sono espresse in peso.

La quantità di induritore 1873 è riferita al converter colorato ed è espressa in peso.

I gradi di opacità, intermedi, ottenibili con i tagli dei convertitori sono indicativi, in quanto possono variare in base alla tinta, allo spessore ed alla velocità di essiccazione.

NOTE: Durante l'applicazione è opportuno attenersi agli spessori indicati per ogni singola mano. In caso contrario e soprattutto con elevata temperatura ambiente, possono facilmente formarsi puntinature sulla superficie verniciata.

Il grado di opacità ottenibile varia a seconda del colore realizzato, delle modalità applicative e di essiccazione.

Spessori elevati producono finiture più lucide.

Accelerando l'essiccazione in forno (a parità di spessore) si ottengono film più lucidi.

Variazioni di tinta che si ottengono trasformando la stessa formula colore da lucida ad opaca, sono da ritenersi del tutto normali.

Non applicare prodotto che ha superato il termine di pot-life indicato, poiché il film che si forma può avere scarsa adesione al supporto.

Le informazioni della presente scheda tecnica sono fornite in base alle nostre migliori esperienze e conoscenze tecniche; non esentano comunque gli utilizzatori dall'effettuare prove e collaudi preventivi determinandone l'idoneità all'uso. Per ulteriori informazioni tecniche o per cicli specifici e/o applicazioni particolari consultare la nostra ASSISTENZA TECNICA.

SOLO PER USO INDUSTRIALE