1818 POLIURETANICO EXTRA LUCIDO

FINITURA POLIURETANICA BICOMPONENTE

Industria

Nautica

Bicomponente

Spruzzo

UNI EN ISO 12944-6
CERTIFICATO PER CICLO ANTICORROSIVO

Descrizione e Impiego

Finitura poliuretanica lucida a base di resina poliestere ed addotto isocianico. Indicata per cicli di verniciatura quando è richiesta elevata brillantezza e resistenza all'esterno. Prodotto utilizzabile anche nel settore della nautica. Può essere colorato utilizzando il sistema tintometrico ADVANCE HT.

Preparazione del supporto

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

LAMIERA ZINCATA:
- Pulire con cura da scorie estranee ed ossidazioni, sgrassare perfettamente con solventi organici ed applicare FONDO EPOX cod. 1806.

ALLUMINIO E LEGHE LEGGERE:
- Cromatazione o fosfocromatazione; in alternativa leggera carteggiatura seguita da sgrassaggio con solventi organici. Applicare poi FONDO EPOX cod. 1806.

Applicazione

Metodo applicativo:
- aerografo misto aria: usare ugello Ø 1,2-1,5 mm e pressione di 3-4 bar
- airmix: non diluire, ugello Ø 0,009", pressione in uscita del prodotto 130 – 140 bar, pressione aria ausiliaria 2,5 –3,0 bar

Preparazione del prodotto:
Mescolare accuratamente il prodotto fino a colore e consistenza uniformi.
Aggiungere poi il tipo di induritore più adatto, nel rapporto sottoindicato.

	In peso	In volume
PRODOTTO 1818 POLIURETANICO EXTRA LUCIDO	100	100
INDURITORE 1873 INDURITORE PER ACRILICI/PU ININGIALLENTE oppure 1882 INDURITORE PER ACRILICI/PU ININGIALLENTE RAPIDO	50	55
DILUENTE 1611 DILUENTE EXTRA PU oppure 1653 DILUENTE PER ACRILICI oppure 1624 DILUENTE LENTO UNIVERSALE IND	max 5	max 5

IMPA S.p.A Unipersonale Via Crevada, 9/E 31020 San Pietro di Feletto (TV), Italy Tel. +39 0438 4548 Fax +39 0438 454915
Società soggetta ad attività di direzione e coordinamento di Fassa S.r.l. - info@impa.it - www.impa.it

Spessori consigliati:
40-50 µm secchi, con un intervallo di 5-10 minuti tra le due mani.

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

TABELLA OPACITÀ INTERMEDIE CON 1818	15 gloss	20 gloss	35 gloss	65 gloss
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.

Stabilità di stoccaggio

Il materiale se immagazzinato in luogo fresco e asciutto, al riparo da fonti di calore e dall'irraggiamento solare diretto, nella confezione originale integra, ha una durata di 12 mesi. Verificare la durata utile del prodotto tramite il lotto produzione riportato sulla confezione. Il numero di lotto è composto da otto caratteri numerici le cui prime quattro cifre identificano l'anno ed il mese di produzione. Il prodotto, una volta scaduto, deve essere smaltito secondo la normativa vigente.

Caratteristiche Tecniche

Colore	vedi listino
Aspetto del film secco	lucido
Tipo prodotto	bicomponente
Pot-life	4 ore. A temperature superiori il pot-life diminuisce sensibilmente.
Viscosità **	80-110 secondi Coppa ISO-DIN 6
Resa pratica indicativa *	5-6 m²/kg (2 strati)
Essiccazione ad aria (20°C - 65% U.R.)	20-30 minuti, fuori polvere
	5-6 ore, al tatto
	24 ore, in profondità
Essiccazione a forno (60°C)	5-10 minuti, appassimento
	30-60 minuti, in profondità
Massima resistenza chimica	dopo 7 giorni
Classificazione AFNOR NF T 36-005	Famiglia I - Categoria 6c
* La resa è calcolata in base allo spessore consigliato su superfici piane e regolari.	
** Varia secondo il colore.	
I dati sono rilevati alla temperatura di 20°C.	

IMPA S.p.A Unipersonale Via Crevada, 9/E 31020 San Pietro di Feletto (TV), Italy Tel. +39 0438 4548 Fax +39 0438 454915
Società soggetta ad attività di direzione e coordinamento di Fassa S.r.l. - info@impa.it - www.impa.it

Avvertenze

- 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.
- Non applicare il prodotto che ha superato il termine di pot-life indicato, poiché il film che si forma può avere scarsa adesione al supporto.
- Solo per uso industriale.
- Esclusivamente per usi non regolamentati dal D.Lgs. n. 161/2006.
- Consultare sempre la scheda di sicurezza dei prodotti indicati.
- I solventi o i diluenti utilizzati per il lavaggio degli utensili e gli eventuali residui di prodotto non devono essere rilasciati nell'ambiente o gettati negli scarichi domestici. Lo smaltimento del recipiente/prodotto/diluente o solvente di lavaggio deve essere effettuato in conformità alla regolamentazione nazionale.
- Si consiglia di ritirare il materiale occorrente per l'esecuzione del lavoro tutto della stessa partita.
- Le indicazioni fornite nella presente scheda tecnica si basano sulle nostre conoscenze ed esperienze tecniche e pratiche. I dati tecnici si riferiscono alle caratteristiche medie del prodotto base e sono determinate in condizioni controllate di laboratorio. La variabilità delle materie prime reperibili nel mercato, nonché la tinteggiatura del prodotto, possono portare a lievi scostamenti nei valori riportati, nel colore e negli effetti estetici ottenuti. È quindi necessario che il compratore/utilizzatore verifichi personalmente e prima dell'utilizzo l'idoneità del prodotto per l'impiego previsto, in particolare quando nello stesso lavoro/cantiere si utilizzano lotti diversi dello stesso materiale.

I dati sopra indicati servono a facilitare l'uso dei prodotti ai nostri clienti, non comportano però alcuna responsabilità di IMPA S.p.A. per applicazioni effettuate al di fuori del suo controllo. Per ulteriori informazioni tecniche o per cicli specifici e/o applicazioni particolari consultare la nostra Assistenza tecnica all'indirizzo e-mail assistenza.tecnica@impa.it.

IMPA S.p.A Unipersonale Via Crevada, 9/E 31020 San Pietro di Feletto (TV), Italy Tel. +39 0438 4548 Fax +39 0438 454915
Società soggetta ad attività di direzione e coordinamento di Fassa S.r.l. - info@impa.it - www.impa.it