

500 TOP CLUB LUC. Smalto poliuretano lucido

CODICE PRODOTTO: V0500.XXXX

Rev.1 01/2023

CARATTERISTICHE GENERALI

Smalto Bicomponente, caratterizzato da ottima brillantezza e pienezza
Buona distensione, e ritenzione del colore abbinato a catalizzatori alifatici
Essicca a temperatura ambiente e ad aria forzata

Il prodotto polimerizzato non propaga fiamma

-
-
-

CAMPI D'IMPIEGO

Si utilizza in più settori
Carrozzeria industriale
Industria generica,
Container,
Gru,
Autocisterne

-
-
-

COLORE E ASPETTO

Converter / Incolore

Gloss 60° 90-95

SISTEMA TINTOMETRICO

Paste coloranti %	Veicolo %
30%	70%

DATI TECNICI

Densità in massa	G/ l	1100-1200
Contenuto Solido in volume	%	52 ± 2
Contenuto Solido in peso	%	60 ± 2
Spessore del film secco consigliato	µm 45-50	Ottenibili in 1 / 2 mani
Spessore del film umido consigliato	µm 90-100	Ottenibili in 1 / 2 mani
Resa teorica per spessori di 50 µm	Mq / lt 10 – 10.5	Ottenibili in 1 / 2 mani
		-
		Fuori polvere 30-35 Minuti
Essiccazione ad aria		Secco al tatto 2-3 h
		In profondità 24 h
		Polimerizzazione completa gg 7 / 8
Essiccazione a forno		Temperatura 60°/70°C
		Tempo 30-40 Miutes
Sovra verniciabile		20- h minimo , 40 h senza carteggiare max
Stabilità allo stoccaggio (luogo fresco e asciutto)*		12 mesi in imballi originali (max 40°C)
Pot Life (dato variabile con la temperatura e la diluizione)		5-6 h con cat 171.0050-171.0095
Resistenza alla temperatura		160-180°C visibile viraggio di tinta

500 TOP CLUB LUC. Smalto poliuretano lucido

CODICE PRODOTTO: V0500.XXXX

Rev.1 01/2023

CONDIZIONI APPLICATIVE (temperatura e umidità relativa)

E' consigliabile l'applicazione con una temperatura minima di 0°C massima 45 °C e comunque con minimo 3°C sopra il punto di rugiada. Umidità relativa 0-80%.

PREPARAZIONE DELLE SUPERFICI

Acciaio nuovo	In funzione del primer , Consigliata Sabbiatura sino al grado Sa 2 1/2
Acciaio verniciato	Sabbiatura commerciale grado SA 2 o pulizia meccanica grado ST3 (completa asportazione di strati non perfettamente ancorati). Lavaggio per eliminare sostanze residue e o contaminanti. Carteggiatura
Lamiera zincata, alluminio, leghe leggere	Primer serie Goldex - consigliata preparazione tipo SSPC – SP16 SWEEP BLASTING o Decapaggio ..

ISTRUZIONI PER L'USO

CATALIZZATORI	Rapp. Peso	Rapp. Volume
171.0095	100 : 50	2 - 1
171.0050	100 : 50	2 - 1
171.0070 IN / OUT	100 : 50	2 : 1
171.0060	100 : 50	2.5-1

ISTRUZIONI APPLICATIVE

Airless

-	-
Diluente consigliato	170.0015-170.0060
Diluizione %	0 - 5
Diametro ugello	0.013-0.015

Spruzzo convenzionale

Diluente consigliato	170.0015-170.0060
Diluizione %	5 - 15
Diametro ugello	1.4 1.6
Pressione	3.5-4

Pennello / Rullo

Diluente consigliato	-
Diluizione %	-

PROVE DI RESISTENZA CHIMICA E MECCANICA

-	-	-
-	-	-
-	-	-
-	-	-
-	-	-
-	-	-
-	-	-
-	-	-
-	-	-
-	-	-

500 TOP CLUB LUC. Smalto poliuretano lucido

CODICE PRODOTTO: V0500.XXXX

Rev.1 01/2023

CONSIGLIATO PER CICLI IN AMBIENTE:

Atmosfera Industriale
Atmosfera marina

-
-
-
-

PRIMER – FONDI CONSIGLIATI

Primer epossidici tipo Goldex 135 139-140-149
Primer alchidici tipo Key 105 - 120
Primer acrilici 144

-

Note: I dati riportati nella presente scheda tecnica sono stati controllati dai nostri laboratori. Le informazioni sono basate sulle nostre conoscenze attuali e rappresentano i risultati che si possono ottenere mediante l'applicazione di personale qualificato. Decliniamo ogni responsabilità da risultati ottenuti dalla non osservanza di quanto riportato sulla scheda. Il nostro laboratorio è comunque a disposizione della clientela che necessiti di assistenza. La presente versione di scheda annulla tutte le versioni precedenti. I dati forniti sono stati valutati ad una temperatura di 20°C.

**Dopo tale data non si garantiscono le caratteristiche del prodotto.*