

## 510 CLUB EXTRA IND. LUC. Smalto poliuretano lucido

CODICE PRODOTTO: V0510.XXXX

Rev 1- 01/2023

### CARATTERISTICHE GENERALI

Smalto bicomponente poliuretano lucido , essicca ad aria o a forno .  
Evidenza pienezza e brillantezza nell'aspetto  
Caratterizzato da una buona dilatazione del film finale  
Ottima durezza superficiale e resistente alle abrasioni , mantenendo sempre buona elasticità

### CAMPI D'IMPIEGO

-  
-  
-

### COLORE E ASPETTO

Veicolo – Incolore

Gloss: 85 - 95

### SISTEMA TINTOMETRICO

Paste coloranti %	Veicolo %
30%	70%

### DATI TECNICI

Densità in massa	G/ l	1100 - 1200
Contenuto Solido in volume	%	53 ± 2
Contenuto Solido in peso	%	62 ±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 9.5 -10.5	Ottenibili in 1 / 2 mani
Essiccazione ad aria	Fuori polvere	40-45 Minuti
	Secco al tatto	2-3 h
	In profondità	20- 24 h
Essiccazione a forno	Polimerizzazione compl	7-8 Giorni
	appassimento	10-15 Minuti
	Temperatura	70-80°C
Polimerizzazione completa 7/8 giorni	Tempo	35 – 40 minuti
	Sovra Applicazione	20 h minimo, 30 h senza carteggiate
	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)		4- 5 h con Cat. Alifatico
Resistenza alla temperatura		100-120°C

## 510 CLUB EXTRA IND. LUC. Smalto poliuretano lucido

CODICE PRODOTTO: V0510.XXXX

Rev 1- 01/2023

### CONDIZIONI APPLICATIVE (temperatura e umidità relativa)

E' consigliabile l'applicazione con una temperatura minima di 5°C massima 35 °C e comunque con minimo 3°C sopra il punto di rugiada. Umidità relativa 0-80%.

### PREPARAZIONE DELLE SUPERFICI

Acciaio nuovo	Sabbatura sino al grado Sa 2 ½ con applicazione di primer tipo Goldex o Alchidico tipo key 105
Acciaio verniciato	Sabbatura commerciale grado SA 2 o pulizia meccanica grado ST3 (completa asportazione di strati non perfettamente ancorati). Carteggiatura , Lavaggio per eliminare sostanze residue e o contaminanti . ( CONSIGLIATO MANO DI FONDO EPOX PER ISOLARE EVENTUALI ASSORBIMENTI DEL VECCHIO SUPPORTO )
Lamiera zincata, alluminio, leghe leggere	SSPC – SP16 SWEEP BLASTING ..Con applicazione di Primer Epossidici serie Goldex

### ISTRUZIONI PER L'USO

CATALIZZATORI	Rapp. Peso	Rapp. Volume
171.0050-95	100 : 50	2 :
171.0060	100 : 45	2,5 : 1
171.0070 - IN / OUT	100 : 50	2 : 1

### ISTRUZIONI APPLICATIVE

#### Airless

Diametro ugello	0.013 – 0.015
Diluyente consigliato	170.0015 / 170.0060
Diluizione %	0

#### Spruzzo convenzionale

Diluyente consigliato	170.0015/ 170.0060
Diluizione %	5 - 10
Diametro ugello	1.4-1.6
Pressione atmosfere	3.5-4

#### Pennello / Rullo

Diluyente consigliato	-
Diluizione %	-

### PROVE DI RESISTENZA CHIMICA E MECCANICA

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

## 510 CLUB EXTRA IND. LUC. Smalto poliuretano lucido

CODICE PRODOTTO: V0510.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.*