

PUR 800-M

Poliuretano 2K Opaco monostrato

PRODOTTI

| | | |
|-----------------|------------------|-------|
| Basi pigmentate | DISOLAC | 20 |
| Legante | PUR 800-M | 80 |
| Catalizzatore | E9005 normale | 4:1 |
| | E9003 lento | 4:1 |
| | E9006 rapido | 4:1 |
| Diluente | SOLV UNIVERSAL 5 | 0-20% |
| | SOLV UNIVERSAL 3 | 0-20% |

DESCRIZIONE E PROPRIETÀ

- Buona resistenza chimica, durezza e flessibilità.
- Può essere miscelato con il PUR 800G e 800S per ottenere il grado di brillantezza desiderato (tabella di brillantezza indicativa nell'Allegato A)
- Grande facilità di applicazione e finitura opaca uniforme su grandi superfici.
- Si raccomanda per un'ampia gamma di applicazione industriali.
- Prodotto da applicare in amianti conformi alla Direttiva 1999/13/CE.

CARATTERISTICHE DI PUR 800-M

| | | |
|---|--------------------------------------|-----------------|
| Aspetto | Opaco | |
| Brillantezza | < 10% a 60° | |
| Peso specifico di Legante | 1,2 kg/l a 20°C | |
| Contenuto solido (legante) | 55-59 % (peso) | 39-43% (volume) |
| Contenuto solido pronto all'uso (senza diluizione) | 55-60 % (peso) | 40-45% (volume) |
| VOC pronto all'uso | > 500 g/l - 2004/42/EC - IIA(j)(500) | |
| Spessore film secco | 65-75 micron (2 mani) | |
| Resa teorica 1 µm per litro di legante | 540-740 m²/l | |
| Resa teorica 1 µm per litro di miscela senza diluizione | 400-450 m²/l | |


SUPPORTO E PREPARAZIONE DELLA SUPERFICIE

| | PULIZIA | CARTEGGIATURA | PULIZIA FINALE |
|-----------------|---------|-----------------|----------------|
| Vernice vecchia | DA93 | P360/400 | DA93 |
| FONDI | | | |
| Primanyl 5011 | DA93 | --- | --- |
| Primapox 6021 | DA93 | Opcional (P320) | DA93 |
| Primapox 6041 | DA93 | Opcional (P320) | DA93 |
| Primapur 9051 | DA93 | Opcional (P320) | DA93 |

Per altri tipi di supporti contattare il servizio tecnico (SAT).

APPLICAZIONE


| | PICCOLE SUPERFICI | | GRANDI SUPERFICI | |
|-------|-------------------|---------------------|------------------|---|
| T(°C) | Catalizzatore | Solvente | Catalizzatore | Solvente |
| 18-25 | E9005/E9006 | SOLV UNIVERSAL 5 | E9005 | SOLV UNIVERSAL 5/ SOLV UNIVERSAL 3 |
| >25 | E9005 | SOLV UNIVERSAL 5 | E9005/E9003 | SOLV UNIVERSAL 3 |

| | | | |
|---|--|-----------------|---------------------|
|  | Rapporto di miscelazione Disolac/Legante (in peso) | 20/80 | |
| | Rapporto di miscelazione Catalizzatore (in volume) | Pigmenti 4:1 | Transparente --- |
| | Applicazione elettrostatica (in volume) | --- | |

| | Applicazione | % Diluente (Vol.) | Viscosità - 20°C (Copa Ford 4) | Pressione (BAR) | Pressione del Prodotto (BAR) | Ugello (mm) | Num. di mani x µm secco | Flash off (min) |
|---|---------------------|-------------------------|--------------------------------------|--------------------|---------------------------------------|----------------|-------------------------------|-----------------------|
|  | Pistola a caduta | 10-15% | 20"-23" | 2-3 | --- | 1,3-1,5 | 2x25 | 10' 20°C |
|  | Pot life | 3-3,5 horas | | | | | | |

Se l'applicazione richiede l'uso di un additivo è da conteggiare nell'addizione del solvente.

ESSICCAMENTO

|  TEMPERATURA |  MANIPOLAZIONE | ESSICCAZIONE COMPLETA |
|--|--|--------------------------|
| 20° C | 25'-35' | 1h15'-1h45' |
| 60° C | --- | 30' |

Il prodotto raggiunge le massime prestazioni dopo 15 giorni di essiccazione all'aria (temperatura ambiente 18-22 ° C) o in un tempo più breve a una temperatura più elevata.

PRODOTTI AGGIUNTIVI PER USI SPECIALI

| CASO | ADDITIVO | DESCRIZIONE | EFFETTO |
|---|-------------------------------------|---|---|
| Crateri | Additivo Anticrateri Disolac | Protezione del film da agenti inquinanti esterni | Anticrateri; protezione del film. |
| Resistenza agli agenti atmosferici / filtri UV | Additivo UV | In casi particolari dove è richiesta una maggiore protezione del film dai raggi UV | Aumenta la durata del film di rivestimento |
| Sensibilità Overspray / Essiccazione troppo rapida del film | Additivo Flow | Migliora l'applicazione, ad esempio su grandi superfici o in condizioni di particolare asciutto | Mantiene il film aperto per un tempo più lungo. |
| Essiccazione rapida | E9006 | Se necessario riduce i tempi di essiccazione | Riduce i tempi di essiccazione |
| Essiccazione lenta | E9003 | Se necessario aumenta i tempi di essiccazione | Aumenta i tempi di essiccazione |
| Sgrassante | DIS226 DA93 | DIS226 per materie plastiche e superfici cariche elettrostaticamente. DA93 per superfici unte. | |

Per l'uso corretto e le istruzioni degli additivi consultare la scheda tecnica di ciascun prodotto.

OSSERVAZIONI

- Si raccomanda di usare in cabine ventilate a 20°C.

PULIZIA DELL'ATTREZZATURA

- Pulire con il solvente per la pulizia prima dell'indurimento del prodotto.

SICUREZZA

- Rispettare le indicazioni dell'etichetta.
- Per maggiori informazioni consultare le Schede di Sicurezza.
- Rispettare le direttive di sicurezza ed igiene sul lavoro e anche quelle circa l'eliminazione dei residui

STOCCAGGIO

- Conservare in un luogo e ventilato, lontano della luce diretta del sole.
- Conservare tra +5°C y +30°C.

SHELF LIFE

- Un anno nell'imballo originale mai aperto.

ALLEGATO A

Tabella di brillantezza (angolo di 60°)

| PUR 800G | PUR 800S | PUR 800M | E-9005 (in volume) | BRILLANTEZZA (^60°) | CATEGORÍA |
|----------|----------|----------|-----------------------|------------------------|------------|
| 100 | 0 | 0 | 4:1 | >95 | LUCIDO |
| 75 | 0 | 25 | 4:1 | 85-95 | LUCIDO |
| 50 | 0 | 50 | 4:1 | 75-85 | SEMILUCIDO |
| 0 | 100 | 0 | 4:1 | 65-80 | SATINATO |
| 40 | 0 | 60 | 4:1 | 60-75 | SATINATO |
| 25 | 0 | 75 | 4:1 | 40-50 | SATINATO |
| 0 | 50 | 50 | 4:1 | 20-30 | SATINATO |
| 0 | 0 | 100 | 4:1 | < 10 | OPACO |

Grado di brillantezza ottenuto attraverso il rapporto di miscelazione Base pigmentata / Legante (20/80)

Il grado di brillantezza dipende dalla tinta applicata, dallo spessore del film secco, dal substrato, dalla temperatura di essiccazione ...

ANEXO B - BARNIZ

Tabla de Brillo (ángulo de 60°)

| PUR 800G | PUR 800S | PUR 800M | ADDITIVO UV | E-9005 (in volume) | BRILLANTEZZA (^60°) | CATEGORÍA |
|----------|----------|----------|----------------|-----------------------|------------------------|-----------|
| 100 | 0 | 0 | 3 | 2,5:1 | >95 | LUCIDO |
| 75 | 0 | 25 | 3 | 2,5:1 | 85-95 | LUCIDO |
| 50 | 0 | 50 | 3 | 2,5:1 | 65-75 | SATINATO |
| 0 | 100 | 0 | 3 | 2,5:1 | 40-60 | SATINATO |
| 40 | 0 | 60 | 3 | 2,5:1 | 40-50 | SATINATO |
| 25 | 0 | 75 | 3 | 2,5:1 | 15-25 | SATINATO |
| 0 | 50 | 50 | 3 | 2,5:1 | 10-20 | OPACO |
| 0 | 0 | 100 | 3 | 2,5:1 | <10 | OPACO |

Grado di lucentezza ottenuto usando il legante come trasparente.

Il grado di lucentezza dipende dal colore dello strato precedente, dallo spessore a secco, dal substrato, dalla temperatura di essiccazione...

Prodotto solo per uso professionale. Consultare la scheda di sicurezza prima dell'uso e osservare le precauzioni indicate sulla confezione del prodotto. Il suo corretto utilizzo, in base al suo scopo e nel rispetto dei dati tecnici e di sicurezza, forniti in questi documenti, è a sola ed esclusiva responsabilità dell'utente. ROBERLO S.A.U declina ogni responsabilità a causa dell'uso errato di qualsiasi prodotto.

Le informazioni incluse in questa documentazione si basano sulle nostre conoscenze scientifiche e tecniche alla data della sua emissione. ROBERLO si riserva il diritto di modificare e / o interrompere in tutto o in parte le informazioni in qualsiasi momento e senza preavviso. È responsabilità dell'utente verificare l'aggiornamento delle informazioni. L'ultima versione di questo documento sostituisce tutte le versioni precedenti.

Tutte le clausole contenute nel presente documento, si applicano a eventuali cambiamenti o modifiche future. Per ulteriori informazioni tecniche, consultare il nostro Servizio clienti o il nostro ufficio tecnico.