

## S26093 PLASTER SIX



1000 ml  
1000 ml



Applicazione a  
spatola



0-2 cm



24h a 20°C



P 80  
P 120

### Descrizione

#### Filler

Stucco epossidico bicomponente a basso peso specifico per applicazioni ad alto spessore nel settore yachting, utilizzabile sia sopra che sotto la linea di galleggiamento.

Le ottime caratteristiche di adesione e flessibilità, lo rendono utilizzabile per il livellamento di grandi superfici adeguatamente preparate di: acciaio, alluminio, vetroresina, fibra di carbonio e legno.

### Colore

Il prodotto miscelato è di colore Blu

S26093 PLASTER SIX SOLUZIONE A - Bianco

S26094 PLASTER SIX SOLUZIONE B - Blu

### Caratteristiche peculiari

- Facile miscelabilità
- Ottima elasticità
- Basso peso specifico
- Buona verticalità
- Buona carteggiabilità

Peso specifico A e B:  $0,65 \pm 0,05$  g/ml  
Durezza shore D > 47

### Preparazione del supporto

#### Primer epossidici Stoppani

Carteggiare a secco con carta P280-320

## Applicazione

A spatola.

Evitare applicazioni a temperature inferiori a 10°C e superiori ai 35°C.

Alle basse temperature evitare ambienti con un forte tasso di umidità, in quanto si potrebbe formare uno strato superficiale appiccicoso che rende difficoltosa la carteggiatura.

## Preparazione della miscela

		<b>Volume</b>	<b>Peso</b>
S26093	PLASTER SIX SOLUZIONE A	1000 ml	1000 g
S26094	PLASTER SIX SOLUZIONE B	1000 ml	1000 g

N° di rasate: 1+1 di finitura

Spessore consigliato: non oltre 2 cm per mano

Resa teorica A + B: 0,2 m<sup>2</sup> per 1l allo spessore di 5 mm

Intervallo fra le passate: min 24 ore a 20°C

## Essiccazione

	<b>10°C</b>	<b>20°C</b>	<b>35°C</b>
<b>Tempo di Utilizzo Miscela*</b>	90'	60'	30'
<b>Carteggiabile dopo</b>	Min 48 h	Min 24 h	Min 12 h
<b>Completo indurimento</b>	8 gg	4 gg	2 gg

\*Il tempo di utilizzo è influenzato dal volume di prodotto preparato; quantità alte si scaldano di più ed hanno un tempo di utilizzo più breve. Si consiglia di allargare la massa di prodotto preparato aumentando la superficie in modo da facilitare il raffreddamento.

\*\* A temperature basse il prodotto diventa più viscoso; per facilitare la lavorabilità è possibile scaldare leggermente i singoli componenti prima di miscelarli immergendoli in un contenitore di acqua calda per qualche minuto.

**SCHEDA TECNICA N° S221-I**  
**REV. 06/2021**

Le presenti notizie sono frutto di prove scrupolosamente controllate ed esprimono le ns. migliori e più aggiornate conoscenze. Peraltro queste notizie vengono divulgate unicamente come informazione e non possono impegnare la responsabilità della ns. Azienda né fornire appiglio per contestazioni di qualsiasi genere che possano comunque essere collegate con l'impiego dei prodotti descritti. Ciò anche in considerazione del fatto che le condizioni d'impiego sfuggono al ns. controllo.