

## S68050 VERNICE POLIURETANICA TIX. U.V.

					
1000 ml 500 ml 150-300 ml	Ø 1,2-1,3 mm 3,5-4 Atm HVLP: 2-2,5 Atm N° mani: 2-3	60° a 20°C	40-60 µ 150-175 µ	3 h a 20°C	9,1 m <sup>2</sup> /l allo spessore di 50 µ secchi

### Descrizione

#### Top coat

Vernice poliuretanica bicomponente, tixotropica a base di resina poliestere di rapida essicazione per legno. Consente di realizzare cicli di verniciatura su legno limitando il numero di mani grazie al maggior spessore ottenuto in fase di applicazione, può essere utilizzata nella verniciatura di imbarcazioni sopra la linea di galleggiamento (opera morta). La presenza di filtri U.V. garantisce una maggiore protezione del manufatto agli agenti atmosferici.

#### Colore

Trasparente

### Caratteristiche peculiari

- Elevata rapidità d'essicazione.
- Alta verticalità

Peso specifico (parte A):  $1,02 \pm 0,05$  g/ml

Peso specifico (parte B):  $1,10 \pm 0,05$  g/ml

### Preparazione del supporto

#### Legno nuovo

Carteggiare a secco con carta P280-320

#### Legno già verniciato

Eseguire un test di compatibilità verniciando una piccola parte dello scafo o eseguendo un saggio con solvente, in caso di rammollimento o opacizzazione carteggiare a secco con carta p 280-320 asportando completamente la vecchia vernice.

## Applicazione

A pennello, rullo o spruzzo pneumatico con aerografo convenzionale o HVLP.

Condizioni applicative

Umidità relativa < 80%

Temperatura >10 °C <35°C

Temperatura supporto 5° > dew point

## Preparazione della miscela

### Pennello o rullo

		Volume	Peso
S68050	VERNICE POLIURETANICA TIX. U.V.....A	1000 ml	1000 g
S68051	VERNICE POLIURETANICA TIX. U.V. HARDENER.....B	500 ml	500 g
S70030	DILATANTE 371.....C	150-300 ml	150-300 g

### Spruzzo

		Volume	Peso
S68050	VERNICE POLIURETANICA TIX. U.V.....A	1000 ml	1000 g
S68051	VERNICE POLIURETANICA TIX. U.V. HARDENER.....B	500 ml	500 g
S70060	DILUENTE 911.....C	200-400 ml	200-350 g

Pot life a 20°C 2h

Ø ugello convenzionale e HVLP: 1,2-1,3 mm

Pressione: 3,5 – 4 Atm HVLP: 2 – 2,5 Atm

N° di mani 1-2 (verniciatura a poro aperto)

N° di mani 7 (verniciatura a poro chiuso 1+3+3 intervallate da 24h)

Spessore totale consigliato (verniciatura a poro aperto): 40-60 µ secchi (n°2 mani a spruzzo da 60µ umidi ciascuna)

Spessore totale consigliato (verniciatura a poro chiuso): 150-175 µ secchi (n°7 mani a spruzzo da 60µ umidi ciascuna)

Intervallo minimo fra le mani a 20°C: 3h a rullo pennello, 60' a spruzzo

Resa teorica mix A+B a spruzzo : 9,1 m<sup>2</sup> per 1 l di miscela allo spessore di 50µ

Resa teorica mix A+B+C a spruzzo: 7,9 m<sup>2</sup> per 1 l di miscela allo spessore di 50µ

Resa teorica mix A+B a spruzzo : 3 m<sup>2</sup> per 1 l di miscela allo spessore di 150µ

Resa teorica mix A+B+C a spruzzo: 2,6 m<sup>2</sup> per 1 l di miscela allo spessore di 150µ

Residuo solido in volume A+B a spruzzo: 45,4 %

Residuo solido in volume A+B+C a spruzzo: 39,4%

## Essiccazione

	10°C	20°C	35°C
Carteggiabile e lucidabile dopo	min. 32 h	min. 16 h	min. 8 h
Riverniciabile dopo	min. 6 h max. 32 h	min. 3 h max. 16 h	min. 1,5 h max. 8 h

## SCHEDA TECNICA N° S115-I REV. 03/2010

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.