

**BD7289X****DURELASTIC-PU-Top Coat****Descrizione del prodotto**

<b>Tecnologia dei prodotti</b>	Rivestimento 2C-PU senza solventi
<b>Resistenza a luce e agenti atmosferici</b>	ottimo
<b>Resistenza agli agenti chimici</b>	Buona, contro acidi e basi deboli. Limitata, contro i solventi organici.
<b>Substrato</b>	Minerale

**Caratteristiche generali del prodotto**

<b>Colore</b>	secondo RAL 840 HR altre tonalità su richiesta
<b>Viscosità</b>	ca. 7000 mPa*s
<b>Peso specifico</b>	1,20 g/ml Teorico
<b>Corpi solidi</b>	ca. 100 % dopo l'aggiunta di indurente Teorico
<b>Durata di stoccaggio</b>	Nel contenitore originale per almeno 6 mesi, a condizione che i contenitori originali siano conservati ben chiusi a una temperatura compresa tra 5 e 25 °C.  I contenitori aperti devono essere trattati rapidamente. La data di scadenza del rispettivo lotto è indicata sull'etichetta del prodotto. La conservazione oltre il periodo specificato non significa necessariamente che il prodotto sia inutilizzabile. Tuttavia, in questo caso è essenziale verificare le proprietà richieste per la rispettiva applicazione per motivi di garanzia della qualità.

**Applicazione ed lavorazione**

<b>Stampo</b>	Stampi in vetroresina (plastica rinforzata con fibra di vetro) Stampi in metallo
<b>Pre-trattamento</b>	Il supporto deve essere privo di sostanze che compromettono l'adesione come olio, grasso, ruggine, incrostazioni, residui di laminazione, cere e distaccanti. Può essere necessario un primer adesivo.
<b>Nota prima dell'uso</b>	Agitare bene prima dell'impiego o mescolare in modo omogeneo i componenti (ad es. con un miscelatore ad alta velocità). Si consiglia di travasare il materiale mescolato per evitare errori di miscelazione.  Prima e durante la miscelazione, evitare assolutamente il contatto con acqua e solvente. Già piccole quantità hanno un effetto accelerante riguardo al processo di indurimento. (= riduzione del tempo di lavorazione)
<b>Catalizzatore</b>	HD0233
<b>Rapporto di miscelazione</b>	Parti in peso 100 : 54
<b>Temperatura di lavorazione</b>	da > 15 °C a 40 °C

Le nostre schede tecniche intendono fornire una conoscenza sulla base dello stato attuale delle conoscenze. Queste indicazioni, tuttavia, non esonerano da un controllo personale dei nostri prodotti dal punto di vista della loro idoneità ai procedimenti e alle applicazioni desiderati. La vendita dei nostri prodotti avviene secondo quanto prescritto dalle nostre condizioni commerciali, di fornitura e di pagamento.



## BD7289X

## DURELASTIC-PU-Top Coat

<b>Tempo di lavorazione</b>	max 15 - 25 min. / 20 °C Il tempo di lavorazione potrebbe ridursi in presenza di temperature o umidità dell'aria elevata e/o sotto pressione.
<b>Rullatura/verniciatura</b>	con viscosità di fabbrica
<b>Laminatura</b>	nella viscosità di mandata
<b>Quantità di applicazione</b>	250 - 1000 g/m <sup>2</sup> spessore medio dello strato di prova      teorico
<b>Pulizia dell'attrezzatura di lavoro</b>	Immediatamente con solventi organici, i residui induriti possono essere rimossi solo meccanicamente.

### Note

<b>Tutela del lavoro e della salute</b>	Rispettare le misure precauzionali generalmente applicate per la manipolazione delle sostanze di rivestimento e per la protezione personale durante la lavorazione. Nella relativa scheda di sicurezza sono disponibili informazioni dettagliate sulle sostanze pericolose, dati tecnici di sicurezza e consigli per la tutela della salute e dell'ambiente.
<b>Condizioni di esecuzione della prova</b>	Tutte le indicazioni si basano sulla norma climatica 23/50 DIN EN 23270. Queste informazioni si basano sulla nostra conoscenza ed esperienza del prodotto. Non abbiamo alcuna influenza sull'applicazione stessa. Rimaniamo a vostra disposizione per qualsiasi ulteriore informazione.  Le informazioni in questa scheda tecnica sono una guida e non rappresentano una specifica.