



UA1504N_HU0165_CLEARCOAT

FREOPAS-Top Coat

Descrizione del prodotto

Tecnologia dei prodotti	Rivestimento 2C-PU senza solventi
Resistenza a luce e agenti atmosferici	ottimo
Substrato	Minerale

Caratteristiche generali del prodotto

Colore	opaco	
Brillare visivamente	lucido	
Viscosità	ca. 1000 mPa*s	
Peso specifico	1,40 g/ml	Teorico
Corpi solidi	ca. 95 % dopo l'aggiunta di indurente	Teorico
Durata di stoccaggio	Nel contenitore originale per almeno 12 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

Pre-trattamento	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.	
Proposta di configurazione	Protezione bordi	UA1504NRU999 Rapporto di miscelazione 85:15 Altrocolor PAS 7000
Nota prima dell'uso	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)	



UA1504N_HU0165_CLEARCOAT

FREOPAS-Top Coat

Catalizzatore	HU0165	
Rapporto di miscelazione	Parti in peso 100 : 45	
Temperatura di lavorazione	da > 15 °C a 40 °C	
Tempo di lavorazione	max 20 min. / 20 °C Il tempo di lavorazione potrebbe ridursi in presenza di temperature o umidità dell'aria elevata e/o sotto pressione.	
Spruzzatura Airless	ugello 1,8 - 2,2 mm angolo 30 - 60° pressione del materiale 150 - 180 bar	
Laminatura	nella viscosità di mandata	
Quantità di applicazione	senza perdita di applicazione 700 g/m² spessore dello strato 500 µm	teorico
Essiccazione fuori polvere	dopo 25 minuti (grado di secchezza 1)	DIN EN ISO 9117-5
Essiccazione completa	dopo 7 giorno/i (smorzamento del pendolo)	DIN EN ISO 1522
Pulizia dell'attrezzatura di lavoro	Immediatamente con solventi organici, i residui induriti possono essere rimossi solo meccanicamente.	

Ulteriore lavorazione delle parti rivestite

Riverniciatura	dopo 10 - 15 min. a 20 °C / 50% umidità rel. dell'aria.
-----------------------	--

Resistenza chimica

Fattori influenzanti	La resistenza chimica dipende dalla concentrazione, dalla temperatura, dal tempo di esposizione e dal metodo di prova. Questo deve essere verificato a seconda dell'applicazione.
-----------------------------	---

Note

Tutela del lavoro e della salute	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.
Condizioni di esecuzione della prova	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.