

# FICHA TÉCNICA

## 4 - TOP PU HB 420 MATE

Esmalte Poliuretano de Alta Espessura

### PROPRIEDADES FÍSICAS

#### COR

- Cores Claras

#### ACABAMENTO

- Liso e Mate

#### MASSA VOLÚMICA

- 1,44 g/ml

#### SÓLIDOS EM VOLUME

- 56% (Valor Teórico)

#### PONTO DE INFLAMAÇÃO

- 24°C

#### COVs

- 416 g/l

#### TIPOS DE EMBALAGEM



1L

4L

16L

#### Misturas:

\*1L (4-Top PU HB): 1/4 L (Agente de cura 420/425)

\*4L (4-Top PU HB): 1L (Agente de cura 420/425)

\*16L (4-Top PU HB): 4 L (Agente de cura 420/425)

#### ARMAZENAGEM

6 meses, se as embalagens não forem abertas. Temperatura de armazenagem entre 5º e 40ºC.

#### SEGURANÇA E AMBIENTE

Este produto destina-se apenas ao uso profissional / industrial. Consultar a Ficha de Segurança do produto.

#### ANOTAÇÕES

Propriedades físicas indicadas para a cor branca. O valor indicado de COVs é do produto fornecido sem diluição. O rendimento está totalmente dependente da rugosidade da superfície e do design das peças.



**P4INTS**

Four Paints, Lda  
Zona Industrial de  
Albergaria-a-Velha

Arruamento D, lote 34  
3850-184 Albergaria-a-Velha

e-mail: 4paints@4paints.pt  
Telf.(s) 234 647 522

### DESCRIÇÃO

Esmalte poliuretano de dois componentes, curado com isocianatos alifáticos. Apresenta excelente retenção de cor e elevada resistência à intempérie. Apresenta brilho reduzido, mas excelente resistência ao risco. Permite a aplicação de elevadas espessuras húmidas sem escorrer.

### USO RECOMENDADO

Acabamento para estruturas metálicas sujeitas a ambientes marítimos e industriais com corrosividade média/alta.



#### PREPARAÇÃO DA SUPERFÍCIE

A superfície anterior deve estar seca e isenta de poeiras, gordura ou outros contaminantes. Não deve ser aplicado diretamente sobre superfícies galvanizadas ou metalizadas, deve usar-se previamente um primário adequado.



#### ESQUEMA DE PINTURA

Primários recomendados: Primários epóxi de zinco (ex. Zinc Primer 4-Steel 46500, Zinc Primer 4-Steel 48000), primários epóxi com fosfato de zinco (ex. Epoxi Primer 4-Steel ZP 4300), primário epóxi com óxido de ferro micáceo (ex. Epoxi Primer 4-Steel MIC 4200).

Primários recomendados para superfícies galvanizadas: Shopprimer 1K-4900

### APLICAÇÃO DO PRODUTO

**Número de componentes** 2

**Proporção de mistura** 4L (Esmalte) :  
1L (Agente de Cura PU 420/425)

**Tempo de vida útil da mistura**  
(pot life) 2h

**Diluyente** 4-PU

**Diluyente de limpeza** FP-42

**Pistola airless**

Diluição 0 - 5%

Bico 0,013" – 0,017"

Relação de compressão 30:1

Pressão de saída 120 bar

**Pistola Convencional**

Diluição 5 – 10%

Bico 0,055" – 0,070"

Pressão do ar 3 – 4 bar

Pressão da tinta 0,7 – 1,4 bar

**Trincha**

Diluição 10 – 15%

**Nota:** O mateante tem tendência a depositar no fundo da lata, daí ser muito importante uma agitação vigorosa para dispersar convenientemente e não haver variação de brilho.

**Nº Demãos** 1 a 2

**Espessura seca** 70 – 100 µm

**Tempos de secagem e repintura**

**Tato (20°C)** 2 h

**Repintura min (20°C)** 12 h

**Repintura máx (20°C)** Ilimitado

**Rendimento teórico** 7 m<sup>2</sup>/L (70 µm)

4.6 m<sup>2</sup>/L (100 µm)

#### Condições de Aplicação:

Hr<85% ;Tsubstrato 3°C acima do ponto de orvalho; T ambiente>10°C

Esta Ficha Técnica anula as previamente emitidas, é aconselhável verificar periodicamente o estado de actualização da mesma. Os dados, especificações, directivas e recomendações apresentadas representam apenas o resultado de testes ou experiência obtida em condições bem definidas e controladas.

O seu rigor, complementaridade e adequabilidade a quaisquer outras condições de utilização dos produtos são da exclusiva responsabilidade do Comprador e/ou Utilizador. Estes dados podem ser alterados em qualquer momento, sem aviso prévio, e perdem efeito cinco anos após a data de emissão.