

FICHA TÉCNICA

4 - TOP PU HB 425 MATE

Poliuretano Alifático de Alta Espessura

PROPRIEDADES FÍSICAS

COR

- Cores Fortes

ACABAMENTO

- Liso e Mate

MASSA VOLÚMICA

- 1,39 g/ml

SÓLIDOS EM VOLUME

- 55% (Valor Teórico)

PONTO DE INFLAMAÇÃO

- 24°C

COVS

- 422 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 RAL 9005. O valor indicado de COVs do produto fornecido sem diluição. O rendimento está totalmente dependente da rugosidade da superfície e do design das peças.



4INTS

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, à base de resina de poliéster curada com isocianatos alifáticos. Apresenta excelente retenção de cor e elevada resistência à intempérie. Apresenta brilho reduzido, mas excelente resistência ao risco.

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).

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 (20ºC) 2 h
Repintura min (20ºC) 12 h
Repintura máx (20ºC) Ilimitado

Rendimento teórico 7 m²/L (70 µm)
4.6 m²/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.