

**SMALTO POLIURETANICO BICOMPONENTE SATINATO**

Smalto poliuretano bicomponente caratterizzato da ottimo potere coprente quindi resa elevata e notevole resistenza agli agenti atmosferici e alle sollecitazioni sia meccaniche (urti, abrasioni, ...) sia chimiche (carburanti, lubrificanti, oli, acidi e alcuni solventi). Le elevatissime doti di resistenza e il notevole pregio estetico ne consigliano l'uso per automezzi civili e commerciali, macchine agricole, macchine utensili, apparecchiature elettromedicali, strumentazione per laboratori, ecc.





Viene utilizzato anche nell'industria del legno, per la laccatura satinata di mobili.

**RAPPORTO DI CATALISI: 30% con indurente NI-501 - vita utile della miscela: 4 ore (20°C)**

**CARATTERISTICHE CHIMICO FISICHE TIPICHE**

|                            |  |
|----------------------------|--|
| <b>ASPETTO</b>             | satinato   |
| <b>PESO SPECIFICO</b>      | 1,36 g/cm <sup>3</sup>   |
| <b>VISCOSITÀ</b>           | 220-240 secondi TF4  |
| <b>RESIDUO SECCO</b>       | 65% (49,5% prodotto catalizzato)                               |
| <b>COMPOSIZIONE</b>        | poliestere   |
| <b>CONSERVAZIONE</b>       | in ambiente con temperatura tra 5-30°C in confezione originale |
| <b>COLORI REALIZZABILI</b> | tinte RAL/tinte NCS  |

**CARATTERISTICHE APPLICATIVE TIPICHE**

|   |                         |   |
|---|-------------------------|---|
|  | <b>ESSICCAZIONE</b>     | al tatto 15', completa 24 ore               |
|  | <b>RESA PRATICA</b>     | 10-12 m <sup>2</sup> /l                     |
|  | <b>DILUIZIONE</b>       | 15-20% con diluente per poliuretano o nitro |
|   | <b>SPESSORE FILM</b>    | 40 µm per mano                              |
|  | <b>ATTREZZI</b>         | pistola tradizionale, Airless               |
|   | <b>PULIZIA ATTREZZI</b> | con diluente nitro subito dopo l'uso        |

Su legno, occorre preventivamente pulirlo rimuovendo eventuali parti resinose con diluente nitro. Su legno nuovo iniziare il ciclo con una o due mani di fondo idoneo, carteggiare poi con carta abrasiva P280/320 e terminare con due mani di finitura Interlak.

Su ferro iniziare invece con una o due mani di antiruggine Nitrosprint o Epocar, carteggiare quindi con carta abrasiva P280/320 e terminare con due mani di finitura Interlak.

Il prodotto è destinato ad essere utilizzato in attività effettuate presso impianti autorizzati (secondo art. 267, D. Lgs 152/2006).