



SCHEDA TECNICA – TECHNICAL SHEET

Mod. COM2-3 Rev.1

Descrizione prodotto: CLUB EXTRA LUCIDO – Smalto poliuretano lucido

Codice prodotto: 505.xxxx

REV. N.	DATA REVISIONE
3	25/01/2014

CARATTERISTICHE GENERALI

E' uno smalto bi componente essiccante a temperatura ambiente o aria forzata. Ottima pienezza, brillantezza, distensione, resistenza all'esterno con ritenzione del lucido e del colore (con impiego del catalizzatore 171.0050). Presenta inoltre ottima resistenza in ambienti marini e corrosivi, con ottima durezza, elasticità e resistenza all'abrasione. Viene impiegato come finitura dove vengono richieste elevate caratteristiche estetiche, oltre a specifiche richieste anticorrosive, in carrozzeria industriale, autocisterne, carro frigoriferi, carrozze ferroviarie, autobus, impianti chimici, piattaforme e gru marine, raffinerie, containers, ecc... Catalizzato al 25% con 171.0110, si ottiene una miscela ad alta viscosità, adatta per applicazione a rullo o pennello.

SISTEMA TINTOMETRICO

Paste coloranti (%) 30	Veicolo (%) 70
------------------------	----------------

CARATTERISTICHE SPECIFICHE

DESCRIZIONE	UNITA' DI MISURA	VALORE
Viscosità finale	Secondi Coppa Ford 4	140-160
Peso specifico	g/l	1100-1200
Residuo secco in peso	%	60-65
Residuo secco in volume	%	55-60
Resa teorica	m ² /l	4-5
Consumo teorico	g/m ²	180-200
Spessore film umido	Micron	85-90
Spessore film secco	Micron	45-50
Brillantezza	Gloss (60°)	85-90
Resistenza alla temperatura	°C	140-150

CARATTERISTICHE TECNOLOGICHE-PROVE DI RESISTENZA

Essiccazione (a 20°C)	<i>Fuori polvere</i>	40-45 minuti
	<i>Fuori tatto</i>	2-3 h
	<i>In profondità</i>	20 h
	<i>Sovra verniciabilità</i>	20 h minimo, 30 h senza carteggiare
Essiccazione a forno	<i>Temperatura</i>	70-80°C
	<i>Tempo</i>	35-40 minuti (previo appassimento ad aria)
I tempi di essiccazione ad aria indicati si riferiscono all'utilizzo del catalizzatore alifatico (tipo 171.0050)		

STOCCAGGIO

12 mesi in imballi originali (temperatura max 40°C).
--

I dati riportati nelle ns. schede tecniche sono basati su prove di laboratorio ed esperienze pratiche, non rivestono però carattere impegnativo.

RIVER Srl Industria Vernici

33079 Sesto al Reghena PN - Via Giotto da Bondone, 69 - Tel +39 0434 699009 r.a. - Fax +39 0434 699067 - www.riververnici.it

AZIENDA CERTIFICATA CON SISTEMA DI QUALITA' CONFORME ALLA NORMA UNI EN ISO 9001:2008



SCHEDA TECNICA – TECHNICAL SHEET

Mod. COM2-3 Rev.1

Descrizione prodotto: CLUB EXTRA LUCIDO – Smalto poliuretano lucido

Codice prodotto: 505.xxxx

CARATTERISTICHE APPLICATIVE		
Metodo di applicazione	Spruzzo convenzionale, airless, elettrostatico, rullo.	
Codice prodotto	Base	505.xxxx
	Catalizzatore	171.0050-0070-0100-0110-0111
	Diluente	170.0002-170.0015-170.0060-070013
Rapporto di miscelazione	In peso	100:50
	In volume	100:60
Pot –life(a 20°C)	5-6 h (con l'utilizzo del catalizzatore alifatico)	
Condizioni di applicazione	Temperatura	5-45 °C
	Umidità relativa	0-80 %
Apparecchiature di spruzzo	Tipo di applicazione	convenzionale
	Ugello (mm)	1.6-1.8
	Pressione dell'aria (kg/cm ²)	3.5-4
	Diluizione (%)	5-10
	Tipo di applicazione	Airless
	Ugello (mm)	0.018-0.021
	Pressione dell'aria (kg/cm ²)	Rapporto di compressione 30:1 (pressione 150-180 kg/cm ²)
	Diluizione (%)	5

PREPARAZIONE DELLE SUPERFICI

In funzione del primer utilizzato. Supporto ideale, oltre il fondo poliuretano e acrilico bicomponente in carrozzeria industriale, è il fondo epossidico serie Goldex. Con questo primer è possibile la verniciatura "bagnato su bagnato", accelerando notevolmente i tempi di lavorazione. E' sufficiente un intervallo di 15-20 minuti tra il fondo e la finitura, senza nessuna controindicazione. Tutto il ciclo può essiccare poi alternativamente sia ad aria che a forno.

CONSIGLIATO PER CICLI IN

Atmosfera industriale, marina.

SCONSIGLIATO PER CICLI IN

Immersione in genere.

FONDI/FINITURE CONSIGLIATI

Fondi epossidici (serie Goldex), antiruggini sintetiche (serie Key 105), fondo acrilico, primer universale (tipo wash primer e/o pivot).

Note

I dati riportati nelle ns. schede tecniche sono basati su prove di laboratorio ed esperienze pratiche, non rivestono però carattere impegnativo.

RIVER Srl Industria Vernici

33079 Sesto al Reghena PN - Via Giotto da Bondone, 69 - Tel +39 0434 699009 r.a. - Fax +39 0434 699067 - www.riververnici.it

AZIENDA CERTIFICATA CON SISTEMA DI QUALITA' CONFORME ALLA NORMA UNI EN ISO 9001:2008