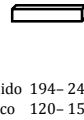
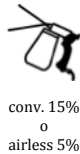




U11R630 - UltraCoat 630



DESCRIZIONE DEL PRODOTTO

Fondo epossidico bicomponente ad alto spessore che garantisce eccellenti risultati anche se applicato su superfici esposte a condizioni ambientali particolarmente critiche, come quelle caratteristiche del mondo nautico.

La sua formulazione assicura un'ottima adesione su qualsiasi tipo di substrato: alluminio, acciaio, acciaio inox, vetroresina e legno. Costituisce quindi un fondo ideale per vari cicli di pittura ed è lo strato intermedio ideale tra il ciclo di base epossidico (UltraPrimer 105 e stucchi epossidici) ed il ciclo di finitura.

Per trattamenti antiosmosi è il prodotto più adatto da utilizzare come fondo, dopo l'applicazione di resina epossidica.

Può essere usato sia sopra sia sotto la linea di galleggiamento delle imbarcazioni se utilizzato secondo le indicazioni tecniche fornite.

PROPRIETÀ CHIMICO-FISICHE

| PROPRIETÀ | DATI | PROVA/STANDARD |
|--------------------------------|---------------|----------------|
| ASPETTO IN LATTA (COMP. A E B) | Omogeneo | Visiva |
| COLORE | Grigio/Bianco | Visiva |
| FINITURA | Opaco | Visiva |
| PESO SPECIFICO (MIX A+B) | 1,42 Kg/l | ASTM D1475 |
| RESIDUO SOLIDO IN VOLUME | 62 ± 2% | ASTM D2697 |
| FLASH POINT | > 21°C | |
| VOC | < 400 g/l | |

⇒ I dati tecnici sono determinati a 21°C salvo diversa indicazione e si riferiscono al prodotto pronto all'uso e non diluito.

| | | | | | | | | |
|--|---|------------------|---------|-----------------------|---------|---------|--------|--|
| CONFEZIONI | 0,75l - 2,5l - 15l | | | | | | | |
| APPLICAZIONE | | | | | | | | |
| RAPPORTO DI MISCELAZIONE [A:B] VOLUME | 2:1 | | | | | | | |
| POT LIFE | 6 ore a 21°C | | | | | | | |
| TEMPO DI INDUZIONE | 10 minuti a 21°C | | | | | | | |
| SPESSORE FILM UMIDO | 194 µm - 242 µm (spessore consigliato) | | | | | | | |
| SPESSORE FILM SECCO | 120 µm - 150 µm (spessore consigliato) | | | | | | | |
| RESA TEORICA | 6,2 - 4,1 m ² /l (allo spessore consigliato) | | | | | | | |
| DILUENTE | Miscelare i due componenti A e B secondo le indicazioni di catalisi. | | | | | | | |
| E | Diluire con Diluente per Ultra (THR0011) a seconda del metodo di applicazione utilizzato: | | | | | | | |
| METODO DI APPLICAZIONE | <table border="1"> <tbody> <tr> <td>ruolo o pennello</td> <td>max 10%</td> </tr> <tr> <td>spruzzo convenzionale</td> <td>max 15%</td> </tr> <tr> <td>airless</td> <td>max 5%</td> </tr> </tbody> </table> | ruolo o pennello | max 10% | spruzzo convenzionale | max 15% | airless | max 5% | |
| ruolo o pennello | max 10% | | | | | | | |
| spruzzo convenzionale | max 15% | | | | | | | |
| airless | max 5% | | | | | | | |



| | <p>Applicare seguendo le seguenti istruzioni:</p> <table border="1"> <tr> <td>Spruzzo convenzionale</td> <td>ugelli: 1,9-2,2 mm pressione: 3,5 bar</td> </tr> <tr> <td>Airless</td> <td>ugelli: 0,012-0,024 in pressione: 150 bar angolatura: 65°-80°</td> </tr> </table> | Spruzzo convenzionale | ugelli: 1,9-2,2 mm pressione: 3,5 bar | Airless | ugelli: 0,012-0,024 in pressione: 150 bar angolatura: 65°-80° | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|---|---|-----------------------|--|------------------|---|------------------|--------------------------|-----------------------|-----------|----------|----------|------------------------|-----------|----------|----------|----------------------|--|-----|-----|-----|-------------------------------|--|------|-----|-----|
| Spruzzo convenzionale | ugelli: 1,9-2,2 mm pressione: 3,5 bar | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Airless | ugelli: 0,012-0,024 in pressione: 150 bar angolatura: 65°-80° | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| PRIMERS E SUBSTRATI RACCOMANDATI | UltraPrimer 105, MaxiEpoxy 210 e 220, MaxiSmooth 420 e 440 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| PREPARAZIONE DELLA SUPERFICIE | <p>La superficie da trattare deve essere pulita, asciutta e priva di contaminanti che potrebbero interferire con l'adesione di UltraCoat 630.</p> <p>Stucchi Epossidici Carteggiare con carta abrasiva con grana P100-P180</p> <p>Vetroresina Pulire accuratamente la superficie e sgrassare/decerare se la superficie è nuova con opportuno solvente. Carteggiare con carta abrasiva con grana P100-P180</p> <p>Tutti i substrati Rimuovere tutti i residui della carteggiatura/sabbatura usando aria compressa pulita e spazzolando con pennelli o spazzole pulite. (L'aspirazione meccanica dà i migliori risultati.)</p> | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| CONDIZIONI AMBIENTE | <p>La temperatura del supporto deve essere almeno 3°C/5°F superiore al punto di rugiada per evitare la condensa e non deve essere inferiore ai 5° per evitare difetti di reticolazione.</p> <p>Per ottenere una buona catalisi del prodotto, l'umidità massima dell'aria non deve essere superiore all'80%.</p> <p>Non applicare con temperatura ambiente inferiore ai 10°C e superiore ai 30°C.</p> | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ESSICCAZIONE | <table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="2"><i>Temperatura</i></th> <th><i>10°C/50°F</i></th> <th><i>21°C</i></th> <th><i>35°C/95°F</i></th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="2"><i>Sovraverniciatura</i></td> <td><i>Due componenti</i></td> <td>15h - 4gg</td> <td>8h - 3gg</td> <td>6h - 3gg</td> </tr> <tr> <td><i>Mono componenti</i></td> <td>12h - 30h</td> <td>8h - 20h</td> <td>2h - 10h</td> </tr> <tr> <td colspan="2"><i>Carteggiabile</i></td> <td>24h</td> <td>18h</td> <td>12h</td> </tr> <tr> <td colspan="2"><i>Reticolazione completa</i></td> <td>10gg</td> <td>7gg</td> <td>6gg</td> </tr> </tbody> </table> | <i>Temperatura</i> | | <i>10°C/50°F</i> | <i>21°C</i> | <i>35°C/95°F</i> | <i>Sovraverniciatura</i> | <i>Due componenti</i> | 15h - 4gg | 8h - 3gg | 6h - 3gg | <i>Mono componenti</i> | 12h - 30h | 8h - 20h | 2h - 10h | <i>Carteggiabile</i> | | 24h | 18h | 12h | <i>Reticolazione completa</i> | | 10gg | 7gg | 6gg |
| <i>Temperatura</i> | | <i>10°C/50°F</i> | <i>21°C</i> | <i>35°C/95°F</i> | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| <i>Sovraverniciatura</i> | <i>Due componenti</i> | 15h - 4gg | 8h - 3gg | 6h - 3gg | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | <i>Mono componenti</i> | 12h - 30h | 8h - 20h | 2h - 10h | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| <i>Carteggiabile</i> | | 24h | 18h | 12h | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| <i>Reticolazione completa</i> | | 10gg | 7gg | 6gg | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| STOCCAGGIO | <p>Si raccomanda di evitare l'esposizione all'aria ed alle temperature estreme.</p> <p>Per ottimizzare al massimo la durata del prodotto, esso deve essere conservato in contenitori ben chiusi e a temperatura tra 5°C/41°F e 35°C/95°F evitando l'esposizione diretta ai raggi solari e lontano da fonti di calore e/o ignizione.</p> | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| SICUREZZA | <p>Per informazioni dettagliate sui pericoli per l'igiene e la sicurezza e sulle cautele per l'uso di questo prodotto, consultare la Scheda di Sicurezza del prodotto.</p> <p>Indossare sempre guanti, occhiali protettivi, maschere, etc.</p> <p>Evitare il contatto con la pelle e gli occhi.</p> <p>Non inalare i vapori e assicurare un'adeguata ventilazione soprattutto quando il prodotto viene applicato in spazi chiusi.</p> | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| NOTE | <p>L'informazione contenuta su questa scheda tecnica non é da considerarsi esaustiva e potrebbe essere soggetta a revisioni periodiche che annullano e sostituiscono le precedenti versioni.</p> <p>Per informazioni e chiarimenti contattare direttamente il produttore Rodoero Marine Coating s.r.l.</p> <p>I dati riportati sulla presente scheda sono ottenuti in laboratorio e sono indicativi per l'utilizzo del prodotto ma non costituiscono garanzia.</p> <p>Qualora il prodotto fosse impiegato fuori dal diretto controllo, Rodoero Marine Coating s.r.l. ne limita la responsabilità alla sola qualità.</p> | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |