

2K-Durapur 7741



Smalto poliuretano bicomponente ad alta resistenza, grado di brillantezza satinato

Sistema
tintometrico

Base code

Campo d'impiego

Per verniciature particolarmente resistenti in ambienti esterni e interni, p. es. su di elementi e strutture in acciaio ed elementi strutturali o costruttivi zincati. Inoltre, negli ambienti interni è utilizzabile su materiali in legno, p.es. pannelli MDF o superfici rivestite in resina melamminica.

Caratteristiche

- Smalto acrilico PUR
- Per esterni e interni
- bicomponente
- a base di solventi
- Eccellente adesività
- A rapida essiccazione
- Superficie particolarmente resistente
- Elevata resistenza agli agenti atmosferici e alla luce e ritenzione della brillantezza
- Altamente resistente all'abrasione
- Resistente a diverse sostanze chimiche secondo il certificato di prova
- Resistente ai disinfettanti, secondo il certificato di prova

Descrizione del materiale

Colori	N. Scala	Descrizione
	-	0095 bianco
	51.ME.01	7135 DB 703 grigio scuro ¹⁾
	60.ME.01	RAL 9006 alluminio brillante ¹⁾
	75.ME.02	RAL 9007 alluminio grigiastro ¹⁾

Altri colori ottenibili con il sistema tintometrico Brillux

¹⁾ Solo in formato da 2 litri. Si prega di osservare le indicazioni relative all'utilizzo di tonalità a effetto metallico riportate alla voce "Applicazione".

Grado di brillantezza Satinato

Composizione Smalto a base di resina acrilica PUR, bicomponente

Descrizione del materiale

COV	Valore limite UE per questo prodotto (cat. A/j): 500 g/l (2010). Questo prodotto contiene max. 500 g/l COV. Il valore COV indicato si riferisce alla miscela pronta all'uso consistente di prodotto di base e indurente.
Viscosità alla consegna (+20 °C)	> 90 s, coppa DIN 4 mm
Punto di infiammabilità	> +23–60 °C
Densità	Circa 0-1,4 g/cm ³
Confezione	Standard: 625 ml, 2,0 l, 7,5 l (dipendente dal colore) Sistema tintometrico: 625 ml, 2,0 l, 7,5 l (prodotto di base e indurente in barattoli separati)

Lavorazione

Rapporto di miscela	5 parti in volume di materiale di base per 1 parte in volume dell'indurente 2K-Durapur 7770 (corrisponde a circa 100 g di smalto base per 18 g di indurente). Mescolare i due componenti con cura.
Miscelazione	Miscelare poco prima della lavorazione il prodotto di base e l'indurente secondo il rapporto di miscela indicato. Travasare quindi il composto e rimescolare nuovamente a fondo. Evitare che durante il mescolamento penetri aria nel composto. Non unire eventuale materiale residuo al materiale appena miscelato. Rispettare assolutamente il tempo indicato per la lavorazione (durata di lavorabilità).
Diluizione	A seconda del metodo di applicazione, diluire fino a un massimo del 10% di volume con il Diluente PUR 617 in seguito al mescolamento.
Colorazione	Tutti i colori sono miscelabili tra loro.
Compatibilità	Miscelabile solo con materiali simili e indicati per tale utilizzo nella presente scheda tecnica.
Applicazione	È preferibile applicare 2K-Durapur 7741 con metodo a spruzzo. Sugli elementi costruttivi filigrani l'applicazione può essere eseguita anche con metodo a pennello. Per l'applicazione di tonalità a effetto metallico si consiglia di eseguire la mano di fondo ovvero intermedia con Varioprimer 2K EP S 864 o Varioprimer 2K EP 865 nel colore standard Scala 27.12.24 (8101 marrone rossiccio). Per maggiori informazioni sull'applicazione a spruzzo consultare la tabella "Dati relativi all'applicazione a spruzzo".
Durata di lavorabilità (a +20 °C)	Circa 4 ore. Una temperatura maggiore riduce nettamente la durata di lavorabilità. Non diluire ulteriormente il materiale e non continuare la lavorazione al termine della durata di lavorabilità.
Resa	Circa 100-130 ml/m ² per passata incrociata. Stabilire la resa effettiva con una prova pratica sulla superficie da trattare.
Temperatura di lavorazione	Applicare preferibilmente a una temperatura di +15°C. Non applicare in caso di temperature dell'aria e della superficie da trattare inferiori a +5°C e superiore a +25°C, sotto la luce diretta del sole, in caso di elevata umidità dell'aria (≥ 80%), precipitazioni, nebbia, ristagni d'acqua, forte vento o sottofondi estremamente caldi. Osservare le informazioni relative alla sensibilità all'umidità riportate alla voce "Avvertenze".

Lavorazione

Pulizia degli utensili Subito dopo l'uso con Diluente PUR 617. I dispositivi a spruzzo vanno puliti accuratamente.

Dati relativi all'applicazione a spruzzo

Sistema a spruzzo	Ugello	Angolo di spruzzo	Aria in ingresso/ flusso d'aria	Pressione materiale/quantità di materiale	Diluizione	Passate incrociate ⁴⁾
Alta pressione	1,4mm	–	–	3 bar	circa 10%	1-1½
Bassa pressione	Frontend giallo ²⁾	–	50-100%	Impostazione anello 6-8 (5 in caso di tonalità metalliche)	circa 10%	1-1½ (1½ -2 in caso di tonalità metalliche)
Aircoat ³⁾	0,009-0,011 pollici	–	3-4 bar (aria)	120-150 bar	circa il 4-6%	1

I dati si basano su una temperatura del sottofondo e ambiente pari a +20°C.

¹⁾ I dati si riferiscono alla tecnologia XVLP con Wagner FinishControl FC 3500 o FC 5000.

²⁾ Erogatore StandardSpray (giallo) per tutti gli smalti e le vernici d'uso comune. Mantenere l'ugello pulito anche durante la lavorazione. Rimuovere con una spazzola morbida i residui secchi di vernice. Osservare le indicazioni del fabbricante del dispositivo.

³⁾ I dati si riferiscono all'utilizzo di ugelli aircoat 9/40 o 11/40 (cappuccio d'aria rosso).

⁴⁾ In caso di tonalità a effetto metallico si consiglia eventualmente un'applicazione in direzione verticale.

Asciugatura (+20°C, 65% di umidità relativa)

Fuori polvere dopo circa 30 minuti. Sovraverniciabile dopo circa 6-8 ore; completamente asciutto dopo circa 16-24 ore. Indurimento completo dopo circa 7 giorni. In caso di temperature inferiori e/o di una maggiore umidità dell'aria occorre calcolare tempi di asciugatura maggiori. Essiccamento in forno: osservare un tempo di areazione di circa 30 minuti. Dopodiché si può eseguire il trattamento a fuoco per circa 30 minuti a una temperatura di circa +80 °C.

Immagazzinaggio

In luogo asciutto, ben ventilato a una temperatura minima di +10 °C. Chiudere ermeticamente le confezioni aperte non miscelate.

Dichiarazione

Codice del prodotto PU35
Fanno fede le informazioni riportate nella scheda dati di sicurezza aggiornata.

Preparazione del sottofondo

Il sottofondo deve essere solido, asciutto, pulito, con buone proprietà aggrappanti, in grado di reggere il prodotto e privo di distaccanti. Eliminare la ruggine e il grasso dalle superfici in ferro. Rimuovere accuratamente la calamina e le scaglie di ossido. Preparare lo zinco e le superfici zincate pulendoli con il Detergente universale 1032 o con un imbibente ammoniacale (secondo la scheda tecnica BFS n. 5, paragrafo 3.3). Pulire l'alluminio grezzo p.es. con il Detergente universale 1032 e un tessuto abrasivo e infine sciacquare bene con acqua calda. Per il trattamento dell'alluminio, osservare la scheda tecnica BFS n. 6. Preparare le superfici in plastica secondo la scheda tecnica BFS n. 22. Verificare l'idoneità, la capacità di reggere il prodotto e l'adesività dei rivestimenti esistenti. Sui sottofondi soggetti ad ammorbidimento o raggrinzamento, p.es. in caso di vecchi strati di pittura a olio o a smalto, si consiglia di eseguire un'applicazione di prova. Rimuovere i rivestimenti non intatti e non idonei e smaltirli secondo i regolamenti vigenti. Carteggiare accuratamente le vecchie vernici intatte. Durante l'applicazione o la rimozione di strati di vernici possono sprigionarsi polveri/vapori dannosi per la salute, p.es. a causa di carteggiatura e decapaggio. Eseguire i lavori solo in zone ben aerate e, se necessario, munirsi di idonee attrezzature protettive (per la respirazione). Pretrattare il sottofondo secondo le necessità. V. anche le norme VOB parte C, DIN 18363, paragrafo 3.

Rivestimento ferro/acciaio, zinco, acciaio zincato, alluminio e plastica, ambienti esterni e interni

Sottofondi	Mano di fondo	Mano intermedia	Mano a finire
Ferro/acciaio non trattato	Varioprimer 2K EP 864 o Varioprimer 2K EP 865 (esterno 2x)		
Ferro/acciaio con primer di fabbrica	Anzitutto i punti danneggiati successivamente a tutta superficie con Varioprimer 2K EP S 864 o Varioprimer 2K EP 865		
Alluminio (metallo crudo), zinco, elementi zincati non trattati ¹⁾	In base alle richieste e alle preferenze del caso, con Varioprimer 2K EP S 864 o Varioprimer 2K EP 865, 2K-Aqua Primer EP 2373 o 2K-Aqua Primer spray EP 2375	2K-Durapur 7741	2K-Durapur 7741
Plastica riverniciabile non trattata	Varioprimer 2K EP S 864 o Varioprimer 2K EP 865		
Coilcoating, smalti in polvere			
rivestimenti bicomponenti intatti in grado di reggere il prodotto	In base alle richieste e alle preferenze del caso con Varioprimer 2K EP S 864 o Varioprimer 2K EP 865, 2K-Aqua Primer EP 2373 o 2K-Aqua Primer spray EP 2375		

¹⁾ I telai in acciaio trattati in fabbrica con fondo a immersione all'acqua possono essere rivestiti direttamente con 2K-Durapur 7741 senza passare una mano di fondo sull'intera superficie.

Tinteggiatura interna su materiali in legno

Sottofondi	Mano di fondo	Mano intermedia	Mano a finire
Materiali in legno per interni, ad es. lastre in MDF o resina melamminica	In base alle richieste e alle preferenze del caso, con Varioprimer 2K EP S 864 o Varioprimer 2K EP 865, 2K-Aqua Primer EP 2373 o 2K-Aqua Primer spray EP 2375	2K-Durapur 7741	2K-Durapur 7741

Avvertenze

- Osservare la sensibilità all'umidità** Gli smalti bicomponenti Durapur sono sensibili all'umidità, per cui è importante badare che sia l'aria di spruzzo che il sottofondo siano asciutti. Durante l'applicazione e l'asciugatura (di almeno 24 ore) di verniciature in ambienti esterni bisogna evitare esposizioni all'umidità, p.es. causate da rugiada, nebbia o pioggia. Prestare attenzione alla temperatura del punto di rugiada. Applicare a una temperatura di almeno 3°C superiore al punto di rugiada.
- Utilizzo in interni** Se usato in ambienti interni, occorre garantire una buona areazione durante l'applicazione e l'asciugatura. Si consiglia di utilizzare gli smalti 2K-Aqua a base acqua per via del loro impatto odorigeno ridotto.
- Carteggiare le superfici** Si consiglia di effettuare una levigatura intermedia tra le singole fasi di lavoro. Nella lavorazione "vernice su vernice" è necessario carteggiare le superfici.
- Realizzazione con tonalità brillanti ovvero intense e metalliche** I colori brillanti e intensi, p.es. nella gamma del giallo, dell'arancione, del rosso, del magenta e del giallo verde hanno minore potere coprente per la natura dei loro pigmenti. In caso di colori critici in queste tonalità si consiglia di passare preventivamente un colore di fondo abbinato (Basecode) assicurando una copertura completa. Potrebbero essere necessarie più mani rispetto alla procedura standard.
- Pulizia e manutenzione** Per la pulizia delle superfici verniciate utilizzare un panno morbido e pulito, asciutto o umido, senza aggiunta di sostanze abrasive, corrosive o contenenti solventi. Pulire senza esercitare pressione eccessiva (non lucidare le superfici). Eseguire preliminarmente una pulizia di prova in un punto nascosto. Pulire solo le superfici completamente asciutte e indurite.
- Ulteriori indicazioni** Osservare le indicazioni riportate nelle schede tecniche dei prodotti da utilizzare.

Questa scheda tecnica è basata su un intenso lavoro di sviluppo e un'esperienza pratica pluriennale. La traduzione corrisponde alla versione tedesca aggiornata in conformità alle leggi, normative, disposizioni e linee guida tedesche. Il contenuto non costituisce alcun rapporto contrattuale. L'acquirente/l'utilizzatore non è esonerato dall'obbligo di verificare accuratamente e sotto la propria responsabilità l'idoneità dei nostri prodotti per lo scopo previsto. Si applicano, inoltre, le nostre Condizioni generali di contratto.

Alla pubblicazione di una nuova versione aggiornata della presente scheda tecnica le precedenti indicazioni perdono di validità. La versione attuale può essere scaricata da Internet.

Brillux Italia SRL
Via Waltraud Gebert Deeg 12
39100 Bolzano (BZ)
ITALIA
Tel. +39 0471 18324-00
Fax +39 0471 18324-15
info@brillux.it
www.brillux.it