

## HYDRUPUR 8000 Email PUR brillant et satiné (Email PUR acrylique / diluable à l'eau / 4 : 1 avec le durcisseur PU 80)

### Descriptif général du produit

<b>Définition</b>	<b>Email PUR à 2 composants à hautes résistances chimiques et mécaniques pour des vernissages à l'intérieur et à l'extérieur.</b> <b>Liant de base:</b> résine polyuréthane émulsionnée / isocyanate aliphatique <b>Base en colorants:</b> dioxyde de titane / pigments colorés organiques et inorg.
<b>Propriétés</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- résistance mécanique remarquable (excellente résistance aux rayures, estafilades et aux frottements)</li> <li>- très bonne résistance contre les produits chimiques, solvants, huiles minérales, carburants et l'environnement agressif des villes et industries</li> <li>- bon maintien de la teinte et du brillant, bien stable à la lumière</li> <li>- bonne adhérence directe sur le Zincor (encadrements de portes) et matières synthétiques dures (seulement à l'intérieur)</li> <li>- convient DIN EN 71-3 et DIN 53160 (sécurité pour jouets)</li> <li>- séchage pas trop rapide; peut être appliqué au pinceau et rouleau</li> </ul>
<b>Domaines d'application</b>	Email PUR à 2 comp. utilisé universellement dans le domaine du bâtiment et de l'industrie (constructions métalliques, appareils, machines, outils etc.) ainsi que pour les matières en bois (MDF) et plastique dures. Pour des revêtements résistants au farinage sur des fonds minéraux dans le domaine extérieur (balcons, sols, escaliers etc.). Ne convient pas pour des bassins. Adapté idéalement pour des locaux alimentaires (sols et murs) comme boulangeries, boulangeries, fromageries et entrepôts alimentaires. <b>Supports:</b> Fer, acier, aluminium (traité), Zincor, boiseries (intérieur), matières synthétiques dures, supports minéraux
<b>Présentation de livraison</b>	<b>Teintes:</b> blanc et teinté (RAL, NCS ou selon échantillon) <b>Degré de brillant:</b> brillant et satiné (45 - 50 %) <b>Proportion de mélange:</b> 4 : 1 (avec durcisseur PU 80)
<b>Réipients</b>	Comp. A : 0.800 4 16 kg (réipients en fer blanc) Comp. B (durc. PU 80) 0.200 1 4 kg (bouteilles en plastique)
<b>Stockage</b>	Comp. A : 2 ans ; comp. B : 6 mois (dans le récipient d'origine fermé)

### Indications techniques

<b>Poids spécifique</b>	1,30 g/ml (mélange prêt à l'emploi)
<b>Extrait sec</b>	53 - 56 % (mélange prêt à l'emploi)
<b>Séchage</b>	<u>Sec à la poussière:</u> 60 min.; <u>sec au toucher:</u> 6 - 8 h; <u>durci à cœur:</u> 6 - 7 jours <u>Peut être poncé et recouvert au rouleau</u> après 1 jour <u>Peut être giclé</u> après 6 heures
<b>Rendement</b>	<u>Rendement en épaisseur de couche:</u> <b>110 - 130 g / m<sup>2</sup></b> (30 µm film sec) <u>Rendement pratique:</u> 6 - 8 m <sup>2</sup> / kg (fond lisse) 4 - 5 m <sup>2</sup> / kg (pour les sols)

## Résistance et propriétés du film

<b>Résistance aux produits chimiques</b>	- Très bonne contre les acides dilués et les lessives, les produits chimiques ménagers, huiles minérales, solvants, produits de nettoyage etc. - Nettoyant agressif en combinaison avec des machines à nettoyer et brosses grossier peut causer des dommages (rayures, surfaces mat).
<b>Certificats de contrôle</b>	- convient <b>DIN EN 71-3</b> (sécurité pour jouets): métaux lourds (migration) - convient <b>DIN 53160</b> : Résistance à la salive et sueur

## Indications d'application et d'utilisation

<b>Méthodes d'application</b>	Au pistolet, au pinceau et rouleau (seulement de petites surfaces)
<b>Traitement préalable</b>	Le fond doit être propre, sec et exempt de graisse et de rouille. <b>Fer, acier, aluminium, zinc (extérieur)</b> : toujours prétraiter avec le RUCO-PLAST peinture de fond à 2 comp. ou l'AQUAPLAST fond EP à 2 comp. Sur <u>des surfaces zinguées</u> (essentiellement lors d'humidité permanente) il est recommandé de respecter une épaisseur de couche minimum de 80 microns Dans le <u>domaine intérieur</u> les surfaces métalliques peuvent aussi être apprêtées avec le primer universel RUCO ou MAGISTRATOR Hydroprimer <b>Zincor (encadrements de portes)</b> : directement avec l'HYDRUPUR 8000. <b>Matériau dérivé du bois (MDF)</b> : apprêter avec l'ATAPUR enduit à 2 comp. à gicler ou le RUCOPUR enduit réactif; pour l'application au rouleau ou pinceau également les apprêts HAFTEXPRESS ou EXPRESSATOR diluable à l'eau <b>Matières plastiques dures, anciennes couches</b> : RUCOPLAST peinture de fond à 2 comp. ou AQUAPLAST fond EP à 2 comp. hydrosoluble. Dans le domaine intérieur, sur la plupart des fonds il est possible de procéder à une application directe ; procéder à un essai. <b>Sols en ciment et en béton</b> (qui sont sablonneux, à forte absorption ou pas tout à fait durci) traiter avec RUCOPUR sealer à 1 comp. ou HYDRUPUR impréssion à 2 compo. incolore (9:1 avec durcisseur PU 80))
<b>Proportion de mélange</b>	4 : 1 avec le durcisseur PU 80 (partie en poids)
<b>Vie en pot</b>	env. 2,5 heures (à 20°C)
<b>Dilution</b>	Uniquement avec de l'eau <u>Au pistolet</u> : 5 - 15 % (selon le procédé de giclage) <u>Au pinceau/rouleau</u> : si nécessaire jusqu'à 5 %
<b>Teintage</b>	Uniquement avec les pâtes de nuance RUCOTREND AQUA (jusqu'à 3 %)
<b>Conditions d'application</b>	Au cours du temps de séchage et de la mise en œuvre la température ne doit pas être inférieure à + 5°C et l'humidité relative de l'air pas supérieure à 80%.
<b>Elimination des couches</b>	Décapant Forte RUCO
<b>Nettoyage des outils</b>	De suite avec de l'eau et du détergent pour pinceaux et rouleaux

## Données de sécurité

	<b>HYDRUPUR 8000</b>	<b>Durcisseur PU 80</b>
<b>Symbole de danger</b>	Cf. fiche de sécurité actuelle	Cf. fiche de sécurité actuelle
<b>RID/ADR / No UN</b>	sans	sans
<b>Code d'élimination</b>	08 01 12	08 01 11 S
<b>Teneur COV (Suisse)</b>	~3,6 %	~9,7 %
<b>Decopaint</b>	Aj 140 g/l	COV max. 90 g/L