

## HYDRUPUR Métallisé à 2 composants

(Email PUR métallisé / diluable à l'eau / 4 : 1 avec le durcisseur PU 80)

### Descriptif général du produit

<b>Définition</b>	<b>Email métallisé 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>Pigments:</b> poudre d'aluminium "non leafing" / pigments organiques
<b>Propriétés</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- bel effet métallisé satiné et soigné (RAL 9006 "aluminium blanc")</li> <li>- excellente résistance à l'abrasion aux rayures, estafilades et à l'usure</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>- séchage pas trop rapide; peut être appliqué au pinceau et rouleau</li> </ul>
<b>Domaines d'application</b>	<p>Pour des vernissages métallisés à 2 composants très solides et hautement résistants aux intempéries (pour machines, appareils, façades ou éléments métalliques, cadres de vitrines, meubles métalliques de bureau et magasin, étagères de vente, portes, armoires, objets de décoration etc.</p> <p>Egalement pour matériaux en bois et en plastiques durs (apprêtés).</p> <p><b>Supports:</b> bois et matériaux en bois, métaux apprêtés, surfaces zinguées, matières synthétiques dures (PVC dur, polyester etc.)</p>
<b>Présentation de livraison</b>	<p><b>Teintes:</b> RAL 9006 "Aluminium blanc" teinte de base (teintes selon la carte no 9)</p> <p><b>Degré de brillant:</b> satiné</p> <p><b>Proportion de mélange:</b> 4 : 1 (avec durcisseur PU 80)</p>
<b>Récipients</b>	<p>Comp. A : 0.800 4 (récipients en fer blanc)</p> <p>Comp. B (durc. PU 80) 0.200 1 (bouteilles en plastique)</p>
<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>	<p><u>Sec à la poussière</u> après 60 min. <u>sec au toucher</u> après 6 - 8 heures</p> <p><u>Entièrement durci</u> après 6 - 7 jours</p> <p><u>Recouvrable</u> après 1 jour</p>
<b>Rendement</b>	<p><u>Rendement en épaisseur de couche:</u> <b>110 - 130 g / m<sup>2</sup></b> (30 µm film sec)</p> <p><u>Rendement pratique:</u> 6 - 8 m<sup>2</sup> / kg (fond lisse)</p>

## Résistance et propriétés du film

**Résistance aux produits chimiques** Très bonne contre les acides dilués et les lessives, les produits chimiques ménagers, huiles minérales, solvants, produits de nettoyage etc.

## 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 où l'humidité permanente) il est recommandé de respecter une épaisseur minimum de couche de 80 microns (2 couches). Dans le <u>domaine intérieur</u> les surfaces métalliques peuvent aussi être apprêtées avec le primer universel RUCO ou MAGISTRATOR Hydroprimer <u>Zincor (encadrements de portes à l'intérieur):</u> direct 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>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 - 20 % (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

	<u>HYDRUPUR Métallisé à 2 comp.</u>	<u>Durcisseur PU 80</u>
<b>Symbole de danger</b>	Cf. fiche de sécurité actuelle	Cf. fiche de sécurité actuelle
<b>RID/ADR / No UN</b>	sans	sans
<b>Elimination</b>	08 01 12	08 01 11 S
<b>Teneur COV</b>	< 3%	9 %
<b>Decopaint</b>	Aj 140 g/l	COV max. 90 g/L