

RUCOPUR HS 2en1 Peinture monocouche

(Peinture monocouche PUR à 2 comp. / intérieur + extérieur / 4:1 avec durcisseur DD 5000)

Description générale

Description du produit	Couche de base et de finition passivante très élastique et résistante aux chocs pour le fer, l'acier et les métaux non ferreux (aluminium, zinc, etc.) Base de liants: résine de polyuréthane acrylique / isocyanate aliphatique Base de pigments: oxyde de titane / pigments colorés organiques et inorganiques
Propriétés	<ul style="list-style-type: none"> - très bonne protection contre la corrosion (500 h, essai au brouillard salin selon la norme DIN ISO 50021) - excellent pouvoir d'accrochage sur le fer, l'acier, le zinc, l'aluminium (prétraité) et le cuivre; vieux revêtements duroplastiques et matières plastiques - très bonne tenue du brillant et de la teinte, très bonne résistance à la lumière, au jaunissement et aux conditions météo - élasticité et résistance aux chocs excellentes; résistance aux coups et impacts - résistance mécanique très élevée (grande résistance aux rayures et estafilades) - permet la réalisation d'une belle finition satinée discrète, bon pouvoir couvrant et garnissant - séchage rapide; séchage forcé possible également (jusqu'à 80 °C maximum) - très bonne mise en œuvre au pinceau, rouleau et pistolet pulvérisateur
Application	Peinture de base et de finition multifonctionnelle à usage très universel comme: 1. Fond antirouille: pour le fer et l'acier (constructions, machines, grues, poteaux, façades, couvertures, appareils, tuyaux, balustrades, etc.) 2. Peinture d'accrochage sur zinc et aluminium: peinture de base et de finition adhésive également pour métaux non ferreux comme le zinc, l'aluminium, le cuivre, etc. (tous les objets/composants). Supports: fer, acier, zinc, aluminium (prétraité), métaux non ferreux
Présentation de livraison	Teintes: blanc et coloré (conformément aux nuanciers RAL, NCS, etc.), selon échantillon et métallique Degré de brillant: satiné (40 à 50 % / sous un angle de 60°) Rapport de mélange: 4:1 (avec durcisseur DD 5000)
Récipients	Comp. A: 0,8 - 4 - 16 kg (récipient en tôle) Comp. B (durcisseur): 0,2 - 1 - 4 kg (récipient en tôle)
Stockage	Comp. A: 2 ans; comp. B: 6 mois (dans les récipients d'origine fermés)

Indications techniques

Poids spécifique	1,40 g/cm ³ (moyenne)
Extraits secs	73 % (moyenne)
Temps de séchage	<u>Sec hors poussière:</u> 3 - 4 h; <u>manipulable:</u> après une nuit; <u>empilable:</u> 3 jours; <u>parfaitement résistant et complètement durci</u> au bout de 7 jours
Recouvrabilité	<u>Se laisse facilement poncer et peindre par pulvérisation</u> après une nuit de séchage
Consommation	<u>Rendement pratique:</u> 150 à 200 g/m ² <u>Rendement par épaisseur de couche:</u> 200 g/m ² (140 µm de couche mouillée) donnent 70 µm de couche sèche. <u>Remarque:</u> éviter les épaisseurs de couche mouillée supérieures à 200 µm à cause du risque d'inclusions d'air (apparition de cloques, protection réduite contre la corrosion, etc.)

Résistances et propriétés filmogènes

Résistance aux produits chimiques - très bonne contre les gaz d'échappement, l'air urbain et industriel corrosif
- résistance aux acides et solutions alcalines dilués, huiles minérales, carburants, produits chimiques domestiques, détergents et désinfectants, etc.

Protection contre la corrosion Excellente (500 h/100 µm de couche sèche): catégorie de corrosivité **C4 moyenne**
catégorie de corrosivité **C3 longue**

Résistance au jaunissement Bonne résistance au jaunissement thermique: à court terme: 130 °C / à long terme: 100 °C

Indications d'application et d'utilisation

Méthode d'application Au pistolet (également airmix, airless et ESTA); au rouleau et au pinceau
Traitement préalable Le support doit être propre, sec, exempt de graisse et d'huile.

Fer et acier: bien nettoyer, dégraisser et enlever la rouille (par sablage Sa 2½); en cas de rénovation, il est recommandé de traiter les pustules de rouille, les endroits inaccessibles, etc. avec RUCO Dérouilleur liquide (à base d'acide phosphorique).

Galvanisation à chaud, aluminium: procéder à un microsablage; acidifier avec RUCO Dérouilleur liquide ou poncer minutieusement avec une solution mouillante alcaline et du scotch-brite

Rapport de mélange

Important: apprêter comme il convient les soudures si nécessaire!
4:1 avec durcisseur DD 5000 (parties en poids)

Vie en pot
Dilution

Env. 3 h (à 20 °C)

Application au pistolet: diluant DD V-17 (voir le tableau)

Application au pinceau/rouleau: diluant pour application au pinceau à 2 comp. (si nécessaire jusqu'à env. 3 %) ou comme retardateur lors de la pulvérisation sur de grandes surfaces (jusqu'à env. 5 %).

Pulvérisateur	Buse en mm	Pression de pulvérisation/bar		Viscosité DIN 4/sec	Dilution
		Mat.	Air		
Godet gravité	1,8		3	20	15 % / V-17
Airmix	0,28 à 0,38	60 à 100	1 à 2	25 à 30	10 à 20 % / V-17
Airless	0,28 à 0,38	120 à 160		25 à 30	10 à 20 % / V-17

Instructions de traitement

Ne pas utiliser en-dessous de 10 °C; respecter l'écart au point de rosée

Teintage

Pâtes de nuance industrielle RUCOTINT (jusqu'à 5 % maximum)

Décapage

RUCO Décapant Forte (sans CFC)

Nettoyage des appareils

Immédiatement après usage avec du diluant DD V-17, acétone

Données de sécurité

	RUCOPUR HS 2 en1 émail PUR à 2 comp.	Durcisseur DD 5000
Marquage	Cf. l'actuelle fiche de sécurité ou l'étiquette	
RID/ADR / N° UN	N'est pas une substance dangereuse	3 III / UN 1263
Code d'élimination	08 01 11	08 01 11
Teneur en COV	Blanc (P): 24 %	42,3 %
Decopaint	Aj 500 g / l COV 400 g/l maximum	