

3084 UP FILLER

STUCCO POLIESTERE AD ALTA FLESSIBILITÀ



Bicomponente



A spatola

Descrizione e Impiego

Stucco bicomponente in pasta ad alto peso specifico.

La buona spatolabilità, flessibilità e adesione lo rendono applicabile sulla maggior parte delle superfici e ne fanno un buon prodotto di base per effettuare qualsiasi tipo di lavoro.

Prodotto indicato per uso nel settore della nautica.

Preparazione del supporto

Le parti da stuccare devono essere asciutte, pulite, prive di polvere, grasso o agenti distaccanti ed irruvidite mediante carteggiatura.

Supporti adatti:

Vetroresina grezza o carteggiata, acciaio o vecchie vernici ben ancorate al supporto.

Leghe leggere di alluminio e lamiere zincate devono essere trattate con primer opportuni per garantire l'adesione dello stucco e non devono essere di natura fenolica o acida.

Per casi particolari consultare il nostro SERVIZIO TECNICO.

Supporti non adatti:

Wash primer, fondi epox con induritori fenolici e fondi sensibili al solvente.

Applicazione

Metodo applicativo:

- spatola

Preparazione del prodotto:

Per l'impiego aggiungere allo stucco l'induritore in rapporto alla temperatura ambiente come da seguente tabella:

Rapporto di catalisi	Tubetto
Temperatura fino a 10°C	3 su 100 in peso
Temperatura da 10°C a 20°C	2 su 100 in peso
Temperatura oltre 20°C	1 su 100 in peso

Modalità di impiego:

Impastare accuratamente ed applicare facendo aderire bene il prodotto al supporto esercitando una leggera pressione sulla spatola.

Per la carteggiatura si consiglia l'uso delle seguenti carte abrasive: P80, P120, P180, P240.

Carteggiabile:

dopo 30 minuti (su medio spessore).

Stabilità di stoccaggio

Il materiale se immagazzinato in luogo fresco e asciutto, al riparo da fonti di calore e dall'irraggiamento solare diretto, nella confezione originale integra, ha una durata di 12 mesi. Verificare la durata utile del prodotto tramite il lotto produzione riportato sulla confezione. Il numero di lotto è composto da otto caratteri numerici le cui prime quattro cifre identificano l'anno ed il mese di produzione. Il prodotto, una volta scaduto, deve essere smaltito secondo la normativa vigente.

Caratteristiche Tecniche

Colore	grigio
Natura del legante	miscela di resine poliestere
Peso specifico parte A	1,85 kg/l ($\pm 0,03$)
Viscosità	pasta tixotropica
Induritore	in pasta cod. 4000
Rapporto di catalisi	100 di A + 1-3 di B in peso
Tempo di gel	4-6 minuti con 2 parti in peso di induritore su 100 parti di A
Completa polimerizzazione	dopo 2 ore
I dati sono rilevati alla temperatura di 20°C e 65% U.R.	

Avvertenze

- Solo per uso professionale.
- Consultare sempre la scheda di sicurezza prima dell'uso.
- I solventi o i diluenti utilizzati per il lavaggio degli utensili e gli eventuali residui di prodotto non devono essere rilasciati nell'ambiente o gettati negli scarichi domestici. Lo smaltimento del recipiente/prodotto/diluyente o solvente di lavaggio deve essere effettuato in conformità alla regolamentazione nazionale.
- Si consiglia di ritirare il materiale occorrente per l'esecuzione del lavoro tutto della stessa partita.
- Le indicazioni fornite nella presente scheda tecnica si basano sulle nostre conoscenze ed esperienze tecniche e pratiche. I dati tecnici si riferiscono alle caratteristiche medie del prodotto base e sono determinate in condizioni controllate di laboratorio. La variabilità delle materie prime reperibili nel mercato può portare a lievi scostamenti nei valori riportati. È quindi necessario che il compratore/utilizzatore verifichi personalmente e prima dell'utilizzo l'idoneità del prodotto per l'impiego previsto, in particolare quando nello stesso lavoro/cantiere si utilizzano lotti diversi dello stesso materiale.

I dati sopra indicati servono a facilitare l'uso dei prodotti ai nostri clienti, non comportano però alcuna responsabilità di IMPA S.p.A. per applicazioni effettuate al di fuori del suo controllo. Per ulteriori informazioni tecniche o per cicli specifici e/o applicazioni particolari consultare la nostra Assistenza tecnica all'indirizzo e-mail assistenza.tecnica@impa.it.