

## Prodotto

# DUROGLASS FU 49 C

cod. 4001 RAL  
9610 0000

**PRIMER "SURFACE TOLERANT" PER ACCIAIO CARBONIOSO A BASE DI RESINE EPOSSIDICHE E D INDURITORE POLIAMMINO AMMIDICO CON FO-SFATO DI ZINCO ED OSSIDO DI FERRO MICACEO.**

## Caratteristiche

- Applicabile da 80 a 200 micron per strato.
- Elevata tenacia e flessibilità.
- Elevata resistenza alle atmosfere aggressive.
- Ottime proprietà inibitrici della corrosione.
- Applicabile su superfici in acciaio carbonioso preparate manualmente anche in presenza di ruggine compatta e di vecchie verniciature aderenti.
- Aderisce su acciaio zincato sia nuovo che in fase di corrosione.
- Indurisce da +5°C anche in presenza di umidità atmosferica elevata (100% U.R.).
- Applicabile da +5°C a + 35°C sul supporto.
- Temperatura di esercizio da -25°C a +120°C in aria.

## Campo d'impiego

- Fondo anticorrosivo ad elevato spessore per la manutenzione e la protezione delle strutture in acciaio carbonioso e zincato in ambiente industriale e marino.
- Strato intermedio su primer zincanti.

## Applicazione

Prodotto a due componenti da miscelare al momento dell'uso, applicabile tale e quale od opportunamente diluito con DILUENTE 21 a pennello, rullo od a spruzzo airless con ugelli 0.021" - 0.025" e pressioni attorno a 200 bar.

Nella manutenzione di vecchie pitturazioni e su acciaio carbonioso ossidato le superfici da trattare devono essere pulite secondo SSPC-SP3 al grado St3 e devono presentarsi esenti da inquinamento salino. Le vecchie pitturazioni non rimosse devono possedere un buon grado di adesione e la ruggine polverosa o a scaglie deve essere rimossa.

E' possibile prevedere anche la pulizia con idrogetto secondo SSPC-SP12 al grado W J 4, W J 3, W J 2.

Le superfici in acciaio zincato nuove devono essere preparate adeguatamente, mentre le superfici carbonatate od ossidate devono essere spazzolate per eliminare ogni polverulenza o parti non aderenti.

Anche in questo caso è possibile prevedere la pulizia con idrogetto.

Come finitura applicare 40-80 micron di POLISTAR E nella tinta prescelta.

Gli attrezzi devono essere lavati dopo l'uso con DILUENTE 21.

**Dati tecnici**

<b>Colore</b>	Grigio alluminio
<b>Peso specifico</b>	1,34 ± 0,05 kg/l
<b>Rapporto di miscela</b>	100 parti in peso di base 33 parti in peso di induritore
<b>Viscosità 20°C</b>	3200 ± 1.500 mPa.s (vel.10 – gir.3)
<b>Vita utile 22°C</b>	>90 min
<b>Residuo secco</b>	80% in volume
<b>Consumo teorico per mano</b>	340 g/m <sup>2</sup> per 200 micron (utilizzare DUROGLASS FU 49 C diluito con 2% max di Diluente 21) 135-170 g/m <sup>2</sup> per 80-100 micron (utilizzare DUROGLASS FU 49 C diluito con 5% max Diluente 21)
<b>Indurimento a 22°C, 50% U.R.</b>	- secco al tatto 3 ore - indurito in profondità 12 ore - sovrapplicazione Con se stesso 6 ore minimo Illimitato max Con POLISTAR E 12 ore minimo Illimitato max
<b>Magazzinaggio</b>	il prodotto nelle confezioni originali sigillate mantenuto in luogo asciutto e protetto, a temperature fra +5°C e + 35°C si conserva per 12 mesi.

I dati e le prescrizioni riportate nella presente scheda, basati sulle migliori esperienze pratiche e di laboratorio, sono da ritenersi in ogni caso indicativi. Considerate le diverse condizioni di impiego, e l'intervento di fattori indipendenti da MPM (supporto, condizioni ambientali, direzione tecnica di posa, ecc.) chi intenda farne uso è tenuto a stabilire se il prodotto sia adatto o meno all'impiego. Il ns. obbligo di garanzia si limita alla qualità e costanza del prodotto finito per i dati sopra riportati, solo per schede tecniche corredate di timbro e controfirma da parte del personale delegato della ns. sede. Il cliente, inoltre, è tenuto a verificare che tali valori siano validi per la partita di prodotto di suo interesse e non siano superati e/sostituiti da edizioni successive e/o nuove formulazioni. I dati contenuti possono variare in ogni momento senza obbligo di preavviso da parte di MPM.