

# DUOPLAST® U232/U242/U252

## Finition 2K-PUR

(autostructurant)

### Gamme de produits

Duoplast U232	mat
Duoplast U242	mat satiné
Duoplast U252	satiné

### Description du produit

Finition bi-composants, structurée, au satiné, de qualité supérieure spécialement développée pour objets de haute gamme. Excellentes propriétés chimiques et mécaniques. Bonne résistance à la transpiration des mains, aux acides dilués et aux produits chimiques ainsi qu'à la lumière et aux intempéries. Le film durci a une excellente résistance à l'abrasion tout en restant élastique. Facile à l'entretien et antisalissant.

### Champs d'utilisation

Finition structurée pour produits de haute qualité de l'industrie métallique et plastique devant satisfaire aux exigences élevées telles que: pièces de machines, boîtiers, distributeurs de tickets, boîtes aux lettres, ascenseurs, meubles de bureau, appareils de haute fidélité et de télévision, accessoires et pièces de voitures.

### Application

Applicable au pistolet avec pot à pression ou à godet sous pression (buse 1,8 mm).

Egalement adapté pour des installations à mélanger pour produits bi-composants.

#### Plastique:

La température de travail ne doit pas être en-dessous de + 5 °C.

Les agents de séparation doivent être enlevés avec des produits de nettoyage appropriés. Pour des surfaces de haute exigence appliquer une couche de Duoplast U50/U550.

Le PVC doit absolument être nettoyé avec le diluant V102. Pour le laquage du PVC, Duoplast U242/U252 doit être dilué avec le diluant V102.

### Adjonction de diluant

Après avoir ajouté le durcisseur H3, Duoplast U232/U242/U252 est prêt pour être appliqué au pistolet. En cas de besoin, l'on peut rajouter jusqu'à env. 5 % de diluant V101, V102 ou V2.

### Indications spéciales

Durcisseur H3 est **sensible à l'humidité**.

Nos indications sont basées sur un climat normal 23/50. Les données de cette fiche technique reposent sur l'état général de la technique et s'adressent au personnel spécialisé. Toute déviation de nos recommandations d'application et des conditions d'environnement peut fortement influencer le résultat. Notre garantie ne s'applique qu'à la qualité du produit livré. Nous n'assumons aucune responsabilité pour l'application effectuée. En cas de doute, nous vous recommandons de vous adresser à notre service technique. Nos produits sont mis à jour en permanence. En conséquence, nous vous recommandons de vérifier la date figurant sur la fiche technique, et, au besoin, de nous demander la dernière version (disponible directement aussi de notre site internet).

### Précautions de sécurité

Duoplast U232/U242/U252 contient des solvants et est inflammable. Tenir à l'écart de la chaleur et de tout feu ouvert. Veiller à assurer une bonne aération du local. Ne pas inhaler les vapeurs. Veuillez respecter la fiche de données de sécurité et les règles générales de santé et de sécurité au travail.

### Caractéristiques physiques

<b>Base du liant</b>	Polyuréthane bi-composants
<b>Aspect</b>	U232 mat U242 mat satiné U252 satiné
<b>Teinte</b>	Cartes de teintes RAL, NCS ou selon échantillon
<b>Support</b>	Duoplast U50/U550 Biladur EP C90 Duopol Steelguard C80 Bilacryl PU C160  ainsi que les matières plastiques comme mousse rigide en polyuréthane, époxy, polyester, PVC ainsi que polyéthylène ou polypropylène prétraité.  Les agents de séparation doivent absolument être enlevés.  Le support doit être libre d'humidité, de graisse et de saleté.
<b>Diluant</b>	V101, V102 ou V2 (l'utilisation d'autres diluants peut amener des dérangements et être la cause de résultats non satisfaisants).
<b>Emballage en bidon perdu</b>	Pigment: 5 / 10 / 20 kg Durcisseur: 1 / 2 / 4 kg
<b>Stabilité de stockage</b>	Pigment 12 mois, durcisseur 6 mois en emballage d'origine non ouvert et stocké à 20 °C.
<b>Elimination</b>	Les résidus et les produits périmés sont considérés comme déchets spéciaux et doivent être retournés vers un centre preneur autorisé sous le code OMoD 08 01 11.

<b>Composants</b>	2
<b>Durcisseur</b>	H3
<b>Proportion de mélange</b>	5 : 1 part du poids
<b>Potlife</b>	env. 8 heures à 20 °C
<b>Séchage (23 °C)</b>	Sec hors poussière env. 50 min. Sec au toucher env. 70 min. Transportable env. 24 heures
<b>Séchage forcé au four</b>	Les temps de séchage dépendent de l'épaisseur de la couche, de la température du support et de l'air. possible, p.ex. 30 min. @ 80 °C

<b>Extrait sec en poids</b>	env. 60 %	} mélange, blanc
<b>Extrait sec en volume</b>	env. 50 %	
<b>Densité (20 °C)</b>	env. 1,15 kg/l	
<b>Epaisseur recommandée du film sec</b>	40 µm	
<b>Consommation théorique</b>	à 40 µm env. 100 g/m <sup>2</sup>	

	Duoplast U232/U242/U252	Durciss. H3	V101 / V2	V102
<b>Valeur COV</b>	39 - 46 %	27,5 %	100 %	80 %
métallisé	51 - 55 %			
incolore	60,5 %			

(remplace édition 04.23)

08.23