

# NPS02 PURCOAT 2K HQ

## CARATTERISTICHE GENERALI E IMPIEGO

Smalto poliuretano 2K di elevata qualità. Eccellente resistenza agli agenti atmosferici e ai prodotti chimici. Ottima capacità di riempimento. Il prodotto presenta inoltre caratteristiche di elevata brillantezza. È particolarmente indicato per la verniciatura di manufatti industriali. Nella carrozzeria industriale viene utilizzato per la preparazione di finiture pastello.

## PREPARAZIONE DELLE SUPERFICI



Si consigliano i seguenti fondi:

### Sistema secco su secco

- FEA02 Epofiller 2K FZ

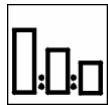
Carteggiatura con carta P280-320 con carteggiatrice

### Sistema bagnato su bagnato

- FEA12 Epofiller 2K FZ B/B

Appassimento prima della mano di finitura: da 45 min. a 4-5 ore a 20°C.

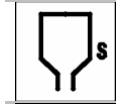
## PREPARAZIONE DEL PRODOTTO



|                                  | peso    | volume  | Pot life a 20°C |
|----------------------------------|---------|---------|-----------------|
| NPS02 Purcoat 2K HQ              | 1.000   | 1.000   |                 |
| Induritori CP003/CP004/CP006     | 400     | 500     | 4 h (con CP003) |
| CP007/CP008                      | 600     | 600     |                 |
| Diluenti DP001/DP002/DP003/DUN01 | 300-400 | 250-350 |                 |

## SISTEMA DI VERNICIATURA

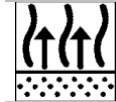
### Applicazione a spruzzo



Viscosità di applicazione a 20°C TF 4 20-25 s



Diametro ugello 1,2 -1,4 mm normale; 1,4 mm HVLP  
Pressione aria 3,5-4 bar normale; 2-2,5 bar HVLP



Appassimento a 20°C 20-30 min

Spessore finale consigliato (2 mani) 50-60 µm  
Resa teorica a 50 µm 8 m<sup>2</sup>/l – 7,5 m<sup>2</sup>/Kg

## ESSICCAZIONE (con CP004)

Ad aria a 20°C



Al tatto 8-10 h  
In profondità 24-36 h

A forno a 60°C



Cottura a 60°C 45-60 min

Le informazioni, i dati tecnici e i suggerimenti forniti sono conformi alle nostre esperienze e prove. Assicuriamo la costanza della qualità dei nostri prodotti. In ogni caso non essendo le condizioni di utilizzo sotto il nostro controllo non possiamo assumere nessuna responsabilità sui risultati ottenuti. Raccomandiamo che siano effettuate delle prove preliminari alla produzione nelle concrete situazioni di verniciatura e utilizzo.



Consultare la scheda di sicurezza: NPS02