



R552

FINITURE TRASPARENTI

# TOP-CLEAR SOL SATINATO

## Descrizione

Finitura trasparente satinata bicomponente (A+B) a base di resine acriliche, veicolate in solvente, additivato con silici e cere opacanti.

Resiste:

- ai raggi ultravioletti
- all'attacco chimico delle piogge acide e di atmosfere corrosive
- all'azione di diversi acidi

R552 TOP-CLEAR SOL SATINATO forma una pellicola con una buona resistenza all'abrasione e al graffio.

## Utilizzi

Verniciatura pavimenti in cls.

Finitura per rivestimenti resinosi.

Impregnazione antipolvere di manufatti in cemento e laterizi.

Verniciatura officine e magazzini.

## Supporto

Il sottofondo deve possedere una resistenza minima alla compressione di 25 N/mm<sup>2</sup> e a trazione di 1,5 N/mm<sup>2</sup>.

## Preparazione del supporto

**Pavimento nuovo:** per eseguire il lavoro a regola d'arte è necessario verificare l'assorbimento del supporto versando sul supporto dell'acqua al fine di garantire una sufficiente porosità alla superficie cementizia prima di essere ricoperta. Se l'acqua viene rapidamente assorbita, il supporto è in condizioni ottimali per ricevere lo strato di rivestimento. In caso contrario non è abbastanza poroso e si dovrà procedere al trattamento chimico come di seguito indicato: lavare il pavimento con una miscela composta da 1 parte di acido muriatico commerciale e 9 parti di acqua. Conclusa la reazione dell'acido, sciacquare con acqua. A pavimento completamente asciutto, procedere con la verniciatura.

**Pavimento già verniciato:** le vecchie pitture devono essere eliminate e qualsiasi strato non conforme, olii, grassi, strati abrasi da gomme e materiale friabile devono essere rimossi meccanicamente.

## Applicazione

Si consiglia l'applicazione a rullo in microfibra da 4/6 mm, dapprima incrociando le rullate e quindi uniformando la superficie con movimenti paralleli (passaggio "a pettinare"). Evitare film troppo spessi.

Per garantire l'omogeneità del prodotto con il catalizzatore, si precisa di seguire le seguenti indicazioni: versare il catalizzatore (Componente B) nella base trasparente (Componente A); miscelare il tutto con agitatore elettrico con velocità del motore di 300-400 giri/minuto. Dopo la catalisi, lasciare riposare il prodotto per 5-10 minuti, diluire con Solvente UNI e procedere all'applicazione. Applicare il primo strato diluito al 5-10%; dopo circa 12-24 ore, e non oltre i 3-4 giorni, concludere con una mano di prodotto tal quale o diluito al massimo al 5% con Solvente UNI.

Il consumo indicativo del prodotto è di circa 0,15 kg/m<sup>2</sup> per ogni ripresa.

Per ottenere una superficie ruvida e antisdruciolevole occorre aggiungere, al momento della preparazione dei 2 componenti, il 3-5% di R821 SFERETTE DI VETRO FINI (o GROSSE).

# R552 TOP-CLEAR SOL SATINATO

N.B.: evitare di applicare il prodotto tramite pennello, in quanto il film finale presenta un gloss più elevato rispetto all'applicazione a rullo (si perde l'effetto leggermente bucciato).

**ATTENZIONE:** il prodotto è a solvente e quindi occorre proteggere le vie respiratorie con filtrante facciale munito di carboni attivi.

## Dati tecnici

Colore	Trasparente
Odore	Pungente
Peso specifico a 20°C	0,95 - 1,10 g/ml
Residuo secco	44% in peso
Viscosità a 20°C	150 +/- 50 mPa·s (Spindle 3, rpm 20)
Pot-life a 20°C	3 ore
fuori polvere a 20°C	20-30 minuti
Secco al tatto a 20°C	1-2 ore
Pedonabilità a 25°C	24-36 ore
Ricopertura a 25°C	minimo 6 ore e max. 96 ore
Consumo	0,140-0,160 kg/m <sup>2</sup>
Rapporto miscela in peso	A=870 B=130
Gloss a 60°	30-40
Condizioni per l'utilizzo (*)	Temperature comprese tra i 5°C ed i 35°C e U.R. < 60%
Solvente per la pulizia attrezzi	Solvente UNI
Magazzinaggio	24 mesi. Conservare in luogo asciutto ad una temperatura compresa tra i 5°C ed i 30°C. Porre particolare attenzione al componente B, sensibile all'umidità dell'aria.
Manutenzione rivestimento	Per le operazioni di pulizia utilizzare R88I PULITORE NEUTRO
Resistenza all'abrasione (TABER Mola CS-17-1000 giri – 1000 g di peso) UNI 8298-9	< 50 mg

(\*) R552 TOP-CLEAR SOL SATINATO va applicato ad una temperatura del supporto di almeno 3°C superiore alla temperatura di condensa.

*Tutte le informazioni contenute in questa scheda sono basate sulle migliori esperienze pratiche e di laboratorio. La variabilità delle condizioni di cantiere e di applicazione non ci permettono di fornire garanzie specifiche, implicite o esplicite, sui prodotti applicati, sui cicli consigliati nelle documentazioni e sulle rese indicate. È responsabilità del cliente gestire i prodotti secondo le indicazioni delle Schede di Sicurezza e verificare l'idoneità dei sistemi applicativi agli impieghi previsti nei singoli lavori, effettuando opportune prove specifiche.*

ErreLAB S.r.l. • Via Volta, 45 • 10040 Druento • TO • Tel. +39 011.9941831 – Fax 800.010165 • www.errelab.com • inforlab@errelab.com  
 P.IVA e Codice Fiscale 10752720010 • Numero REA 1158980 CCIAA Torino • Capitale sociale Euro 50.000,00 i.v.