



R 4 3 2

TOP-COLOR SATINATO

Descrizione

Finitura poliuretanica, da colorare, bicomponente (A+B) in emulsione acquosa, ideale per manufatti dove siano richieste elevata resistenza, anche alle intemperie, buona stabilità del colore nel tempo, rapidità d'essiccazione ed un'ottima durezza superficiale.

Il film che si ottiene, dopo l'essiccazione e la reticolazione, presenta le seguenti caratteristiche:

- elevate proprietà di ancoraggio su vari supporti;
- ottima resistenza, anche agli agenti atmosferici;
- il prodotto è dotato di buona pedonabilità ma non particolarmente adatto al traffico costante con carrelli e muletti;
- aspetto satinato.

Utilizzi

Finitura monocolore di rivestimenti in resina avente un buon attrito superficiale (garantisce una minore ritenzione dello sporco).

Supporto

Il sottofondo deve possedere una resistenza minima alla compressione di 25 N/mm² e a trazione di 1,5 N/mm².

Preparazione del supporto

Trattandosi di un prodotto di finitura, in caso di applicazione su manufatti destinati all'esterno, è necessario applicare preventivamente un idoneo primer (tipo R101 PRIMER CEMENTO).

Risulta, infine, indispensabile rispettare le tempistiche di sovra verniciatura del primer stesso.

Su pavimentazioni cementizie nuove oppure già verniciate, comunque lisce, la preparazione del supporto, che deve essere del tutto stagionato (oltre 4 mesi), prevede la carteggiatura o levigatura, l'asportazione di vecchie pitture di natura monocomponente e il pavimento deve essere privo di qualsiasi parte in fase di distacco.

Nell'impossibilità di effettuare il trattamento sopra descritto procedere con il lavaggio accurato con una soluzione acida composta da 1 parte di acido muriatico e 9 parti di acqua, lasciare agire fino a completa reazione e sciacquare abbondantemente con acqua. Prima della pitturazione attendere la completa essiccazione del supporto.

Come top-coating monocolore di rivestimenti in resina occorre procedere all'applicazione verificando il tempo di ricopertura del prodotto precedentemente applicato.

Per la pulizia e la manutenzione ordinaria si raccomanda di utilizzare opportuni detergenti e di effettuare sempre un preventivo test di compatibilità del detergente col rivestimento applicato.

Preparazione del prodotto

Come tutti i sistemi poliuretanici all'acqua, il legante Parte A necessita prima di tutto di una buona miscelazione/agitazione. A seguire si consiglia di procedere come segue:

versare il catalizzatore Parte B nella base legante pigmentata Parte A e miscelare il tutto accuratamente a bassi giri con attrezzatura adeguata (per es. trapano con elica) per almeno 1 minuto.

Applicazione

L'applicazione del prodotto **R432 TOP-COLOR SATINATO** è soggetto a diversi fattori quali le condizioni ambientali (tra cui è necessario menzionare temperatura, umidità e ventilazione), la geometria e la laboriosità dei manufatti da verniciare e gli spessori da applicare.

L'applicazione viene fatta mediante rullo professionale in microfibra con tessuto da 6 a 10 mm, dapprima incrociando le rullate e quindi uniformando la superficie con movimenti paralleli "a pettinare".

Evitare film troppo spessi: si avrebbero ritardi nello sviluppo delle caratteristiche finali del film, in particolare essiccazione in profondità e sensibilità all'acqua.

Il consumo indicativo del prodotto va da circa 0,100 a 0,130 kg/m² per ogni mano.

Dati tecnici

Colore	Base Neutra e Bianca
Peso specifico	1,30 +/- 0,10 g/ml a 25°C
Residuo secco	46% +/- 2% in peso e 38% +/- 2% in volume
Viscosità	3000 +/- 500 mPa · s (Girante 3, velocità 20) a 25°C
pH	8,2 +/- 0,2 a 25°C
Gloss a 60°	40 – 50

(Il grado di brillantezza può essere influenzato dal colore scelto e dallo spessore applicato. A differenza di una finitura lucida, le resistenze al graffio e alla lucidatura sono inferiori. Per ottenere un effetto omogeneo satinato si deve applicare il prodotto in strati leggeri cercando di mantenere spessori regolari e uniformi)

Diluizione	10 – 15% con acqua
Pot-life	120 minuti a 20°C

(Le tempistiche di Pot-life sono state definite ad una temperatura di 20°C, pertanto le temperature superiori o inferiori a quella indicata e di umidità differenti dallo standard, possono influenzare, in difetto o in eccesso, la durata dello stesso Pot-life)

Resa media teorica	Da 10 a 7,5 m ² /kg
--------------------	--------------------------------

Tempi di essiccazione all'aria a 20°C ed umidità relativa del 50%:

Fuori polvere	40 – 60 minuti
Secco al tatto	2 - 3 ore
In profondità	36 – 48 ore
Sovra verniciatura	Da 10 a 12 ore
Polimerizzazione totale	7 giorni
Consumo	Da 0,100 a 0,130 kg/m ² ogni mano, per un film di 50 micron
Rapporto miscela in peso - Neutro	A=660 B=170 Toner=170
Rapporto miscela in peso - Bianco	A=830 B=170

Condizioni per l'utilizzo (*):

Temperature comprese	Tra i 10°C ed i 35°C. U.R. < 60%
Diluente consigliato	Acqua (solo dopo la miscelazione dei due componenti)
Solvente per la pulizia attrezzi	Acqua
Magazzinaggio	12 mesi. Conservare in luogo asciutto ad una temperatura compresa tra i 5°C ed i 35°C. Porre particolare attenzione al componente B, sensibile all'umidità e all'aria

(*) Il grado di brillantezza di **R432 TOP-COLOR SATINATO** applicato è influenzato da questi fattori:

- Temperatura del materiale.
- Umidità ambientale.
- Temperatura di applicazione.
- Porosità del supporto.

Avvertenze

- Diversi lotti di produzione del medesimo colore possono presentare piccole differenze: ove possibile, utilizzare sempre materiale proveniente da un unico lotto di produzione.
- La Parte B deve essere posta in contenitori privi di umidità perfettamente sigillati. La presenza di umidità genera la polimerizzazione del Catalizzatore con gelificazione e cristallizzazione.
- Si raccomanda di non superare gli spessori indicati per evitare problemi di gasificazione con conseguenti difetti estetici, tipo puntinature, o difetti prestazionali.
- La corrispondenza della tinta si valuta dopo l'applicazione e l'essiccazione del prodotto. Si raccomanda di effettuare prove pratiche, quali stesure o applicazione del prodotto colorato su piccole superfici in materiale idoneo, prima di procedere alla verniciatura del manufatto stesso.
- Non esporre a basse temperature: il prodotto teme il gelo.

R432 – Rev.01 del 19/01/2026

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.
