



SAP	Colori
170742	Grigio medio
170910	Bianco
170917	Nero

Descrizione del prodotto

Body UHS è un rivestimento protettivo fonoassorbente. Le sue caratteristiche sono la protezione contro l'abrasione da pietrisco e una funzione "anticorrosiva". È il prodotto giusto per la protezione delle fasce laterali, degli interni. Può essere perfettamente sovraverniciato senza alcun tipo di assorbimento di vernice. Inoltre, Body UHS protegge dall'umidità resistendo agli shock termici.



Preparazione del prodotto		Protettivo antisasso			Protettivo antisasso		
		A volume			A Peso		
Componente A	Serie 170	1	1	1	100 gr	100 gr	100 gr
Catalizzatore	Nd	-	-	-	-	-	-
Diluyente	Pronto all'uso	-	-	-	-	-	-



Preparazione del supporto	
Metallo grezzo,	Preparare il supporto carteggiandolo con carta P240-P320, a seguire pulire e sgrassare con serie T90, applicare 2-3 mani di 2K Epoxy Primer come anticorrosivo, infine applicare 2 o 3 mani di Body UHS. Completare il lavoro applicando la finitura desiderata.
Vecchie verniciature consolidate	Preparare il supporto carteggiandolo con carta P240-P320, a seguire pulire e sgrassare con serie T90, applicare 2-3 mani di 2K Epoxy Primer come isolante di vecchie verniciature infine applicare 2 o 3 mani di Body UHS, ultimare il lavoro applicando la finitura desiderata direttamente su Body UHS.
Vecchie verniciature non consolidate	Preparare il supporto carteggiandolo con carta P240-P320, a seguire pulire e sgrassare con serie T90, applicare 2 mani di 2K Epoxy Primer come isolante di vecchie verniciature avendo cura di eseguire poco spessore per singola mano. Infine applicare 2 o 3 mani di Body UHS, ultimare il lavoro applicando la finitura desiderata direttamente su Body UHS.
Alluminio Leghe leggere Ferro zincato	Preparare il supporto applicando il corretto aggrappante in base alle indicazioni specifiche che richiede il supporto da trattare. Di solito è possibile utilizzare il nostro 2K Epoxy Primer, il quale possiede ottime caratteristiche adesive su molti tipi di supporti. Infine applicare 2 o 3 mani di Body UHS. Ultimare il lavoro applicando la finitura desiderata direttamente su Body UHS.
Plastiche in genere	Carteggiare il supporto con fibra abrasiva very fine, applicare una mano di aggrappante per plastiche ns. Art. 8700 o in alternativa applicare una mano di 2K epoxy Primer come aggrappante, infine applicare 2 o 3 mani di Body UHS. Ultimare il lavoro applicando la finitura desiderata direttamente su Body UHS. Nota Bene: Sulle plastiche è sempre necessario eseguire una prova di adesione preventiva, anche se vengono utilizzati promotori di adesione specifici. In caso di fallimento della prova di adesione, riprovare avendo cura di fiammare il supporto prima dell'applicazione di qualsiasi primer o aggrappante, se anche in questo caso il test di adesione fallisse è necessario inviare al nostro laboratorio R&D un campione del supporto da trattare al fine di poter eseguire un'analisi sul corretto tipo di ciclo verniciante da utilizzare.



Adesione diretta su supporti grezzi	SI/NO
Alluminio	NO
Ferro acciaioso	SI
Ferro zincato	NO
Plastiche in genere	NO
Supporti compositi	NO



Applicazione su supporti verniciati	SI/NO
Stucchi e fondi poliesteri 2K	SI
Fondi Acrilici 2K a solvente	SI
Fondi epossidici 2K a solvente	SI
Vecchie verniciature ben essiccate	SI
Vernici e fondi a base acqua	SI
Fondi e vernici alchidiche	NO



Sopporta la riverniciatura con:	SI/NO
Fondi acrilici 2K a solvente	SI
Fondi epossidici 2K a solvente	SI
Basi opache 1K a solvente e a base acqua	SI
Finiture acriliche e poliuretatiche 2K	SI
Finiture Nitro	NO



Packaging	Box
0,75L	12 pz



Precauzioni e sicurezza in generale
Prima dell'uso leggere attentamente la scheda di sicurezza



Stoccaggio	>5°C <35°C
Shelf-Life	2 anni



Avvertenze
Le informazioni qui contenute si basano su prove di laboratorio e sulle nostre attuali conoscenze. Ci riserviamo la facoltà di apportare variazioni ai dati caratteristici del prodotto in relazione al progresso tecnologico o a sviluppi produttivi. A causa dei fattori che sfuggono al nostro controllo in fase applicativa del prodotto, le informazioni qui contenute non si prefiggono di assumere forma di garanzia per determinate specifiche del prodotto medesimo, oppure la sua idoneità per una determinata applicazione. Nel caso venga accertata una responsabilità, questa sarà limitata per i danni, al valore dei prodotti forniti e impiegati dall'utilizzatore. Garantiamo comunque la costanza di qualità dei nostri prodotti. Rispondiamo del prodotto solo nell'ambito delle Condizioni Generali di Vendita. La presente Scheda Tecnica annulla e sostituisce tutte le precedenti.



Durata miscela a 20°C
Prodotto monocomponente pot-life assente



Essiccazione	20°C	60°C
Tempo tra le mani (appassimento)	10'-12'	-
Sopraverniciabilità	20'-30'	-
Prima della cottura	15'-20'	-
Fuori polvere	15'-20'	5'-10'
Essiccazione al tatto	30'-35'	10'-15'
Essiccazione in profondità	4-5 h	60'
Massima resistenza chimica	20-24 h	-



Attrezzi	Ø
Aerografo ad aspirazione specifico	-



Applicazione		
Pressione di spruzzo al calcio	Bar	2,8-3,0
Distanza dal supporto (consigliata)	Cm	15-20
Spessore per mano	µm	>200
<i>Variando pressione dell'aria e distanza dal supporto varia la dimensione della buccatura</i>		



Passaggi	Mani
Protettivo antisasso (500-800 µm ±)	3-4
Fonoassorbente (>800<1000 µm ±)	>4



Precauzioni e sicurezza individuale
Utilizzare una protezione respiratoria adeguata. Setra Vernici consiglia l'uso di un respiratore per l'alimentazione di aria fresca.



Proprietà fisiche	
Aspetto	Liquido molto denso
Odore	Tipico del solvente
Peso specifico	1,31 Kg./L (± 5%)
Viscosità di fornitura	24,2 Pa*s (Brookfield: RV 5, rpm 5)
Residuo secco	75%
Resa mq/L	5-6 mq/L
V.O.C. (riempitivo)	2004/42/IB(e)(840)619

F.A.Q.	Cause	Come evitare il difetto	Rimedio
Buccia troppo fina	Pressione troppo alta Distanza dal supporto troppo corta	Abbassare la pressione dell'aria Aumentare la distanza dell'aerografo dal supporto	Ripetere la verniciatura utilizzando le corrette distanze tra aerografo e support e la giusta pressione dell'aria
Buccia troppo grossa	Pressione dell'aria troppo bassa Distanza dal supporto troppo elevate	Aumentare la pressione dell'aria Ridurre la distanza dell'aerografo dal support	Ripetere la verniciatura utilizzando le corrette distanze tra aerografo e support e la giusta pressione dell'aria
Arricciamento del film quando sopravverniciato	Utilizzo di una finitura non idonea; Utilizzo di solventi nella finitura troppo aggressivo;	Utilizzare esclusivamente finiture di natura chimica indicate come idonee; Non utilizzare solvente generico per la diluizione della finitura;	Nei casi in cui il difetto è limitato provare a ripetere l'applicazione del body solo dove si è presentato il difetto; Nei casi particolarmente gravi riportare il support a grezzo e ripetere il lavoro

Rev.10/21