



Codice	Colore
2380	Stucco poliestere universale basso voc

Descrizione prodotto

Lo stucco bicomponente 2380 è uno stucco per lamiera di qualità superiore, nel quale sono esaltate le qualità di carteggiabilità. La spatolabilità e la rapida essiccazione velocizzano i ritmi produttivi. Elevate caratteristiche di isotropia anche a temperature ambientali molto elevate. Ottime le caratteristiche dopo indurimento: elevata capacità adesiva, buona asciugatura superficiale ed elasticità. In generale è caratterizzato da un'ottima spatolabilità e carteggiatura, buon potere riempitivo e da una rapida essiccazione. Grazie alla lavorazione sottovuoto, lascia una superficie finale liscia, priva di microfori, e molto tenera da carteggiare. Aderisce direttamente su metallo, zincato e alluminio.



Catalisi		Vol	Peso
Componente A	2380	-	100
Hardener	Peroxide	-	1-3
Thinner	-	-	-



Pot-Life at 20°C	
Con hardener standard	5'
<i>Con le alte temperature diminuisce il tempo di pot-life</i>	



Esempio catalisi	Quantità catalizzatore necessaria									
Comp. A	g ±	100	150	250	300	500	600	800	1000	1500
Hardener	g ±	1-3	1,5-4,5	2,5-7,5	3-9	5-18	-	-	-	-
Thinner	g ±	-	-	-	-	-	-	-	-	-



Preparazione superfici	
Ferro grezzo	Pulire perfettamente la superficie assicurandosi che sia priva di macchie di grasso o sporco, carteggiare il supporto con carta abrasiva da P80 a P150, sgrassare accuratamente con serie T90 o TW90 e procedere con l'operazione di stuccatura con il 2380.
Acciaio zincato Alluminio	Pulire perfettamente la superficie assicurandosi che siano prive di macchie di grasso o sporco, carteggiare il supporto con fibra abrasiva very fine o carta abrasiva da P100 a P150, sgrassare accuratamente con serie T90 o TW90 e procedere con l'operazione di stuccatura con il 2380.
Vecchie verniciature	Pulire perfettamente la superficie assicurandosi che il film di vernice sia perfettamente asciutto ed indurito, privo di macchie di grasso o sporco, carteggiare la superficie con carta abrasiva da P100 a P150, sgrassare accuratamente con serie T90 o TW90 e procedere con l'operazione di
Supporti in fibra	Pulire perfettamente la superficie assicurandosi che sia priva di macchie di grasso o sporco, carteggiare il supporto con fibra abrasiva very fine o carta abrasiva da P100 a P150, sgrassare accuratamente con serie T90 o TW90 e procedere con l'operazione di stuccatura con il 2380.



Ciclo consigliato su supporti grezzi			
Supporto	Diretto	Primer (codice/serie)	Primer
Alluminio	SI	Diretto	Tutti i tipi di primer
Ferro acciaioso	SI	Diretto	
Ferro zincato	SI	Diretto	
Plastiche in genere	NO	8700 - S680	
Compositi	SI	Diretto	



Mani	n°
Non esiste un limite, esiste la regola che per raggiungere lo spessore necessario è necessario applicare il prodotto in più mani di spessore sottile attendendo che la mano precedente sia perfettamente essiccata	#



Attrezzi	Ø
Spatole	



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	SI



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



Proprietà fisiche	
Aspetto in vaso	Pastoso denso
Aspetto essiccato	Giallo ocra—Bianco
Odore	Tipico del solvente (stirolo)
Peso specifico	1,7 Kg./L (± 5%)
Viscosità	1600±200 Pas (MI 002C; 25°C)
Consistenza	850±150 Pas (MI 002C; 25°C)
V.O.C.	45±2 gr/L (ASTM 2369)



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



Essiccazione	25°C	40°C
Tempo tra le mani (appassimento)	10'	-
Gel-Time	6-8'	5'
Essiccazione al tatto	20-30'	10'
Carteggiabile	1 h	20'
Massima resistenza chimica	ND	ND



Packaging	Box
1 Kg in padella (A+B)	6 Pz
1,85 Kg in padella (A+B)	6 Pz
1,3± Kg. In cartuccia (A+B)	12 Pz



Stoccaggio	>5°C <35°C
Shelf-Life	1 anno



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



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

F.A.Q.	Cause	Come evitare il difetto	Remedio
Il prodotto non asciuga.	Lo stucco potrebbe non essere stato catalizzato correttamente.	Accertarsi che le istruzioni di miscelazione per la crema indurente siano state seguite. Lo stucco deve essere applicato a una temperatura compresa tra 15 e 32 °C, quindi assicurarsi che il prodotto e il substrato siano a temperature simili.	Se il materiale è solo parzialmente polimerizzato, deve essere rimosso e riapplicato.
Il composto non aderisce alla superficie.	La superficie non è stata adeguatamente preparata o è costituita da un materiale al quale il composto non aderisce.	Verificare se il supporto è conforme alle caratteristiche di adesione del composto. Levigare la superficie con carta abrasiva della grana consigliata in ST e sgrassare con antisilicone.	Rimuovere lo stucco non perfettamente ancorato, verificare che la superficie da trattare sia opportunamente indicata come superficie sulla quale lo stucco aderisce direttamente e se non espressamente indicato, utilizzare un aggrappante idoneo al supporto. Infine ripetere il lavoro.
Ci sono piccoli forellini nello strato di stucco.	I fori sono il risultato dell'aria intrappolata nello stucco. Anche l'applicazione di uno stucco troppo spesso può causare la formazione di fori.	Per evitare la formazione di fori o microfori, è necessario miscelare bene il componente A con il componente B e applicare correttamente lo stucco.	Ristuccare finemente i fori.