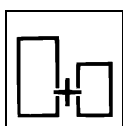
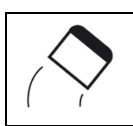


## S25093 PLASTER 5000 H.P.



1000 ml  
1000 ml



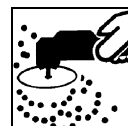
Applicazione a  
spatola



0-2 cm



24h a 20°C



P 80  
P 120

### Descrizione

#### Filler

Stucco epossidico bicomponente ad alto spessore. La sua leggerezza consente di modellare le superfici senza pregiudicare il peso finale della barca.

Possiede ottime caratteristiche di adesione e flessibilità ed è particolarmente adatto al livellamento di imperfezioni su grandi superfici.

Utilizzabile nel settore Yacht sia sopra che sotto la linea di galleggiamento.

Idoneo per imbarcazioni in acciaio, alluminio, vetroresina e legno stabilizzato opportunamente primerizzati.

La viscosità bilanciata della parte A e della parte B agevola la miscelabilità e la lavorabilità del prodotto.

### Colore

Il prodotto miscelato è di colore Acquamarina - Turquoise

S25093 Plaster 5000 H.P. SOLUZIONE A - Giallo

S25094 Plaster 5000 H.P. SOLUZIONE B - Blu

### Caratteristiche peculiari

- Facile miscelabilità
- Ottima elasticità
- Basso peso specifico
- Buona verticalità
- Buona carteggiabilità

Peso specifico: 0,60 ± 0,05 g/ml

Durezza shore D > 47

## Preparazione del supporto

### Primer epossidici Stoppani

Carteggiare a secco con carta p 280-320

## Applicazione

A spatola.

Evitare applicazioni a temperature inferiori a 10°C e superiori ai 35°C.

Alle basse temperature evitare ambienti con un forte tasso di umidità, in quanto si potrebbe formare uno strato superficiale appiccicoso che rende difficoltosa la carteggiatura.

## Preparazione della miscela

		Volume
S25093	PLASTER 5000 H.P. SOLUZIONE A	1000 ml
S25094	PLASTER 5000 H.P. SOLUZIONE B	1000 ml

N° di rasate: 1+1 di finitura

Spessore consigliato: non oltre 2cm per mano

Resa teorica A + B : 0,2 m<sup>2</sup> per 1l allo spessore di 5 mm

Intervallo fra le passate: min. 24 ore a 20°C

## Essiccazione

	10°C	20°C	35°C
<b>Tempo di Utilizzo Miscela*</b>	90'	60'	30'
<b>Carteggiabile dopo</b>	min. 48 h	min. 24 h	min. 12 h
<b>Completo indurimento</b>	8 gg	4 gg	2 gg

\*Il tempo di utilizzo è influenzato dal volume di prodotto preparato, quantità alte si scaldano di più ed hanno un tempo di utilizzo più breve. Si consiglia di allargare la massa di prodotto preparato aumentando la superficie in modo da facilitare il raffreddamento.

\*\* A temperature basse il prodotto diventa più viscoso, per facilitare la lavorabilità è possibile scaldare leggermente i singoli componenti prima di miscelarli, immergendoli in un contenitore di acqua calda per qualche minuto.

SCHEDA TECNICA N° S211-I  
REV. 09/2014

Le presenti notizie sono frutto di prove scrupolosamente controllate ed esprimono le ns. migliori e più aggiornate conoscenze. Peraltro queste notizie vengono divulgate unicamente come informazione e non possono impegnare la responsabilità della ns. Azienda né fornire appiglio per contestazioni di qualsiasi genere che possano comunque essere collegate con l'impiego dei prodotti descritti. Ciò anche in considerazione del fatto che le condizioni d'impiego sfuggono al ns. controllo.