

HOJA TÉCNICA
ESMALTE POLIURETANO ACRILICO - ALIFATICO HIGH GLOSS
CODIGO: PAB20000
CATALIZADOR CAT00049

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO:

Esmalte poliuretano acrílico brillante de dos componentes, parte “A” resina acrílica, su agente curador parte “B” mezcla de Isocianatos alifáticos, utilizado como capa de acabado de un sistema Epóxico, para la protección de superficie ferrosas y no ferrosas expuestas en ambiente altamente agresivo y a los rayos U.V. libre de metales pesados.

USO RECOMENDADO:

Excelente dureza y resistencia a la abrasión, recomendado donde haya presencia de rayos U.V. recomendado en áreas que se desea mantener brillo, color y que no haya entizamiento. Protección a área metálicas expuestas a ambiente marinos, vapores industriales, polvos, derrames de solventes, productos químicos. Como acabado y protección en obra muerta de las embarcaciones, exterior de tanque de combustible, agua dulce, salada, puentes, tuberías, maquinarias, superestructura, fibra de vidrio, furgones, concreto. Resistencia a temperatura hasta 70°C y – 35°C en forma continua.

INFORMACION DEL PRODUCTO:

Colores:	Blanco, Gris, Rojo Oxido, Negro, Azul, Amarillo, Aluminio, Clear para madera y piso. Preparación del color a solicitud del cliente.
Acabado: Brillo: Norma ASTM D523	Alto brillo Min. 20 GU a 60º BIUGED BGD 516/2 Intelligent Glossmeter
Sólidos en Volumen:	55% +/- 2
Espesor recomendado:	75 micras (3 mils) en seco, equivalente a 136 micras (5.44 mils) en húmedo
Rendimiento Teórico:	7.33 m2 / ltr a 75 micras = 3 mils de espesor de película seca.
Rendimiento Practico:	Considerar los factores de perdida.
Adhesión por tracción: ASTM D4541	1000 Psi ELCOMETER 106 Adhesion Tester
Viscosidad: Densidad: Peso específico:	100 ku 4.3 kg./gl. 1.08 kg./lt.
Impacto directo: Impacto inverso:	80 libras/pulgada cuadrada BIUGED BGD 305 Tubular Impact Tester 60 libras/pulgada cuadrada
Flexibilidad:	100% BIUGED BGD 566 Conical Mandrel Bend Tester

TIEMPO DE SECADO			Intervalo de aplicación entre capas		Curado Total
Temperatura °C/°F	Secado al tacto horas	Secado manipuleo horas	Máximo días	Mínimo horas	
15 / 59	6	16	Indefinido	Indefinido	
25 / 77	2	5	Indefinido	Indefinido	
30 / 86	1	4	Indefinido	Indefinido	
19					7 días

NOTA: EL SECADO TAMBIEN DEPENDE DEL ESPESOR DE PELICULA HUMEDA/SECA, CONSULTAR AL DEPARTAMENTO TECNICO.

CONDICIONES DE APLICACIÓN:

Relación de mezcla	8 partes de la base A con 1 parte del catalizador B, mezclar con agitador mecánico
Vida útil de la mezcla a 25°C	6 – 8 horas, no dejar que la pintura permanezca en la manguera en este tiempo.
Diluyente / Thinner	Diluyente Poliuretano DIL09003, diluir de acuerdo a especificaciones técnicas, al espesor que se desea aplicar.
Pistola de aspersión sin aire (airless)	Rango de boquilla de 13-18 milésimas / 0.33-0.45 mm
Pistola Convencional	Recomendado con la dilución correspondiente.
Brocha - Rodillo	Recomendado con la dilución correspondiente.
Limpieza	Limpiar el equipo con diluyente / Thinner poliuretano
Punto - Temperatura de Rocío	Antes de aplicar capas de pintura, observar que la temperatura de la superficie se encuentre mínimo 3°C por encima de la temperatura de rocío.

PREPARACION DE SUPERFICIE

CONSTRUCCIONES NUEVAS:

- Eliminar rebabas, cantos vivos y respingos de soldadura.
- Lavado/desengrasado con producto químico F-301 a alta presión para eliminar sales, grasas, aceites y contaminantes (si se va aplicar sobre cerámica se deberá lavar con Neutralit para dar perfil de rugosidad, consultar a nuestro departamento técnico).
- Eliminar calamina con chorro abrasivo a metal blanco grado SSPC–SP5/Sa3/NACE 1; perfil de anclaje/rugosidad de 25–37 micras; mínimo chorro abrasivo a metal casi blanco grado SSPC– SP10/Sa2

½ /NACE 2 proteger la superficie con el Primer Epóxico 80% Alto Solido Rust Converter – Aluminio y terminar con una capa de Poliuretano Acrílico High Gloss Cód. PAB20000/CAT00049.

MANTENIMIENTO REPARACION/BACHEO

- Lavado/desengrasado con producto químico F-301 a alta presión para eliminar sales, grasas, aceites y contaminantes.
- Chorro abrasivo a metal casi blanco grado SSPC–SP10/Sa2½/NACE 2. Si no es posible lo antes indicado, realizar preparación de superficie manual SSPC-SP2/St2 - mecánica norma SSPC-SP3/St.
- Proteger la superficie con el Primer Epóxico 80% Alto Solido Rust Converter – Aluminio y terminar con una capa de Poliuretano Acrílico High Gloss Cód. PAB20000/CAT00049.

PRECAUCIONES

- Evitar contacto con la piel y los ojos (usar, por ejemplo: guantes, gafas protectoras, mascara, cremas protectoras, etc.)
- Asegurar ventilación adecuada del ambiente.
- En caso de contacto de la pintura con la piel, lavar con agua y jabón o con un producto específico de limpieza de la piel.
- En caso de contacto de la pintura con los ojos, lavar inmediatamente con agua en abundancia durante 15 minutos y buscar auxilio médico.
- Producto inflamable. Mantener lejos de llamas expuestas y fuentes de calor. No deberá ser permitido fumar en el área de trabajo.

PRESENTACIÓN

Galón
Caneca (5 Gl.)

ESTABILIDAD DE ALMACENAJE

3 años para la Base y 1 año para el Catalizador (a 25°C para el catalizador / agente de curado).

RESGUARDO

La información de esta hoja técnica es con fines de ayuda y orientación. No asumimos responsabilidad en cuanto al rendimiento, desempeño o cualquier daño material o personal resultante del mal uso de la información o de los productos aquí mencionados. Cualquier inquietud y/o información comunicarse a nuestros teléfonos 593-4-2103325 / 2103625 / 2103146 / 0987415088 y nuestros mails sailorpaint@hotmail.com - info@sailorpaint.com – sailorpaint1853@gmail.com



Km. 10 ½ vía Daule – PARQUE INDUSTRIAL INMACONSA – Calle Pechiches # 21 y calle Tecas

Teléfonos: (593-4)2103325 / 2103625 / 2103146 / 0987415088

E-MAIL: sailorpaint@hotmail.com / info@sailorpaint.com / sailorpaint1853@gmail.com

GUAYAQUIL - ECUADOR