

ESMALTE POLIURETANO ALTOS SOLIDOS

Ideal como acabado para la decoración y protección de superficies metálicas, de fibra de vidrio o de madera

DESCRIPCIÓN

Poliuretano acrílico alifático de altos solidos con pigmentos de alta resistencia a agentes físico-químicos y un catalizador en isocianato. La mezcla de ambos, produce al aplicarse, una capa sólida de alta dureza, resistente a la abrasión, la humedad y la decoloración; además proporciona excelente durabilidad y capacidad de recubrimiento a largo plazo.

USOS

Se utiliza principalmente como acabado para la decoración y protección de superficies metálicas, de fibra de vidrio o de madera. Para exterior de tanques, tuberías, maquinaria, equipos y estructuras. En una gran variedad de ambientes industriales con alto grado de contaminación (plantas de refinación del petróleo, químicas, petroquímicas, etc.). En cubiertas, superestructuras, obras muertas, camarotes de barcos o de embarcaciones. Para estructuras ubicadas costa afuera o ubicadas en muelles. Para botes de madera expuestos a la intemperie.

VENTAJAS Y BENEFICIOS

- ✓ Altos solidos por volumen
- ✓ Rápido secado
- ✓ Curado a bajas temperaturas
- ✓ Alta retención de color y brillo

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

PROPIEDAD	RANGO		UNIDADES
Acabado	Brillante		
Viscosidad, ASTM D562/NTC 559 Comp. A	60	70	KU
Viscosidad, ASTM D562/NTC 559 Comp. B	64	70	KU
Peso neto por galón Comp. A según color	5.13	5.2	kg/gal
Peso neto por galón Comp. B	4.55		kg/gal
Sólidos por volumen ASTM D2697/NTC1786 Mezcla	58	60	%
Espesor seco recomendado	50	100	Micrones
Rendimiento teórico a 25 micrones película seca	87	91	m ² /gal
Método de aplicación	Convencional y Airless principalmente		
Relación de mezcla por volumen (Pintura/ Catalizador)	5:1		Volumen
Ajustador recomendado lavado de Equipos	Ref. 121106		
V.O.C. ISO 11890-1 (Mezcla)	368		g/l

NOTA: Para el rendimiento práctico se deben tener en cuenta las pérdidas de pintura durante mezcla y aplicación.

CRITERIOS BASICOS DE COMPORTAMIENTO EN LABORATORIO

Intemperie acelerada	Método: ASTM G53 para cámara QUV usando lámpara UV-B
	Sistema: 75 micrones de Primer Epóxico y 75 micrones de acabado Uretano.
	Resultado: Después de 1000 horas, pérdida de brillo no mayor de 10%.
Adherencia	Método: ASTM D-4541
	Sistema 1: 75 micrones de Poliuretano de Altos Sólidos, como acabado.
	Resultado: No menor a 700 psi
	Sistema 2: 75 micrones de Primer Epóxico y como 75 micrones de acabado Uretano.
Cámara salina	Resultado: No menor a 1000 psi
	Método: ASTM B-117
	Sistema: 75 micrones de Primer Epóxico y 75 micrones de acabado poliuretano.
Cabina de humedad y condensación	Resultado: Después de 1000 horas, no se observa ampollamiento, craqueo o delaminación de la película aplicada.
	Método: ASTM B-117
	Sistema: 75 micrones de Primer Epóxico y 75 micrones de acabado Uretano.
Cámara salina	Resultado: Después de 1000 horas, no presenta ampollamiento, craqueo o delaminación de la película. No presenta óxido más de 1/8 de pulgada medido a partir de la incisión.

INSTRUCCIONES DE USO

Preparación de la Superficie

La superficie debe estar libre de polvo, humedad, cera, pintura deteriorada y óxido. Los metales deben estar protegidos con una anticorrosiva apropiada (ver anticorrosivas). Las fibras de vidrio se lijan suavemente en seco, se limpian bien con acetona y se les aplica inmediatamente una mano de Anticorrosiva Epóxica para obtener la adherencia óptima del esmalte*. Las maderas se lijan en seco para eliminar defectos que puedan afectar el acabado, se limpian bien y se les aplica una mano de Anticorrosiva Epóxica como sellador. Para repintes sobre Esmaltes Poliuretanos de PINTUCO en buen estado, se lijan en seco hasta eliminar completamente el brillo, se limpian con Thinner Pintuco® Ref. 121106 y se aplica de inmediato el Esmalte. Las superficies con pinturas desconocidas en buenas condiciones o deterioradas o con Esmalte Poliuretanos de PINTUCO deteriorados, se eliminan totalmente con Removedor Pintuco® y se tratan según el tipo de material (metal, fibra de vidrio, madera).

Nota: Los anticorrosivos aquí descritos son a manera de ejemplos pero pueden ser utilizados otros autoimprimantes epóxicos previa validación con servicio técnico de Pintuco.

Preparación del producto y Aplicación

Revolver por separado cada componente y con agitadores mecánicos o espátulas limpias los componentes A y B del Esmalte se mezclan hasta obtener su completa uniformidad. Se mezclan por volumen cinco (5) partes del componente A con una (1) parte del componente B. De la exactitud y uniformidad de la mezcla dependen las propiedades definitivas del esmalte aplicado. Se debe evitar la contaminación de los componentes separados con la mezcla de ellos. Preparar únicamente la cantidad de mezcla que se va a utilizar. Después de dos o tres horas a 25°C el producto pierde sus propiedades. Ese tiempo disminuye si la temperatura ambiental aumenta y aumenta si dicha temperatura disminuye. Se deja la mezcla en reposo durante 15 minutos como tiempo de inducción. Se aplican una a dos manos para obtener el espesor seco recomendado, permitiendo los tiempos de secamiento indicados. Los equipos aplicadores se lavan con Thinner PINTUCO Ref. 121106. Los tiempos de secamiento en los Esmaltes Poliuretanos de PINTUCO varían de acuerdo con la temperatura ambiental y el espesor de película aplicada. A mayor temperatura menor tiempo de secamiento y viceversa. A mayor espesor mayor tiempo de secamiento. El tiempo de vida útil de la mezcla de los componentes A y B disminuye al aumentar la temperatura y aumenta al disminuir la misma. El rendimiento práctico puede variar, dependiendo de las técnicas de aplicación, condiciones de trabajo y tipo de superficie a ser recubierta o viceversa. A mayor espesor mayor tiempo de secamiento.

TEMPERATURA DE APLICACIÓN

Temperatura	Pintura	Metal	Ambiente	Humedad ambiente
Normal	7 °C a 49 °C	7 °C a 49 °C	7 °C a 49 °C	0 a 85 %
Mínima	7 °C	10 °C	7 °C	0 %
Máxima	49 °C	50 °C	49 °C	85 %

EQUIPOS DE APLICACIÓN

Los siguientes equipos de aplicación se han encontrado apropiados para la aplicación. Sin embargo se pueden utilizar otros equipos equivalentes.

PISTOLA CONVENCIONAL (Con aire)

Marca y modelo	Pico de fluido	Nº de capsula de aire
Devilbiss MBC-150 o JGA	E	704 o 765 o 78
Binks No.18 o 62	66	66PB o 66PE

PISTOLA SIN AIRE (Hidráulico)

Marca y modelo	Bomba
Devilbiss JGB-507	QFA-514
Graco 205-591	President 30:1 Bulldog 30:1 mínimo.
Binks 500	Mercury 5C

Se recomienda agujas o boquillas con orificio de 0,015 a 0,019 pulgadas, dependiendo de la presión disponible y de las condiciones del sitio de trabajo con una presión mínima de 2500 PSI.

RODILLO: Se usa rodillo piel de cordero.

BROCHA: Se usa brocha de cerda natural o nylon.

TIEMPOS DE SECAMIENTO

Temperatura ambiental	Al tacto (horas)	Secamiento segundas manos(horas)	Tiempo máximo Segunda mano (horas)	Total (días)
2 °C	6 – 8	12 - 16	24	9 -10
20 °C	2 - 3	3 a 5	20	7 - 8
40 °C	0.5 - 1	2 a 3	16	6 - 7

TEMPERATURA DE SERVICIO

Temperatura de servicio en seco	Temperatura de servicio intermitente
-10 °C a 90 °C	95 a 100 °C

PRESENTACIONES

Componente A: 5 Galones – 18.925 Litros

Componente B: Galón – 3.785 Litros

ESTABILIDAD DEL PRODUCTO

La estabilidad del producto en el envase es de 18 meses contados a partir de la fecha de fabricación indicada en el código de barras en el envase. Pasado este tiempo el producto puede estar en buen estado, pero se recomienda su revisión por parte del Servicio Técnico Pintuco®. Una vez abierto el envase, el producto debe ser utilizado en el menor tiempo posible siguiendo las recomendaciones de almacenamiento.

RECOMENDACIONES DE SEGURIDAD Y AMBIENTE

Para mayor información consulte la ficha de datos de seguridad del producto.

INFORMACIÓN Y ASESORÍA

En caso de duda, necesidad de información o asesoría, comunicarse con el departamento de Servicio Técnico de Pintuco, a través de pintuco@pintuco.com o con Servicio al cliente al 1800 - Pintuco (746882) - (04) 3731 880.

FABRICANTE

Colombia: Pintuco S.A. Tel: (574) 325 25 23

www.pintuco.com.co

NOTAS LEGALES

Toda la información contenida en esta ficha técnica del producto se revisó y actualizó, y se da de buena fe, pero no constituye garantía expresa o implícita sobre el comportamiento del producto porque las condiciones de uso, preparación de superficie, aplicación y almacenamiento están fuera de nuestro control.