

Esmalte Poliuretano Galvanizado + Catalizador



DESCRIPCIÓN

Esmalte de poliuretano de dos componentes a base de resinas acrílicas hidroxifuncionales reticulables con poliisocianatos alifáticos, pigmentos y disolventes de primera calidad. Por reacción química de sus componentes forman un poliuretano de gran dureza, alto brillo y elástico, con buena adherencia sobre varios soportes.



USOS

Esmalte indicado como capa de acabado para la protección general de estructuras e instalaciones en industrias químicas, donde se desea resistencia unida a la retención de brillo y color. Por su excelente resistencia a la abrasión, también es indicado para el pintado de suelos o incluso superficies complicadas como aluminio o acero galvanizado. Para zonas expuestas a ambientes marinos e industriales de corrosividad moderada a alta, es recomendable aplicar una primera mano de imprimación epoxi anticorrosiva.



PREPARACIÓN DEL SOPORTE

SOPORTES NUEVOS

Acero:

La superficie a pintar debe estar exenta de grasas, polvo, óxidos o cualquier otro contaminante.

Limpiar de polvo y asegurarse que la superficie está totalmente desengrasada y seca.

Desengrasar cuidadosamente con un disolvente adecuado y eliminar la eventual presencia de cascarilla de laminación u óxido con espátula, o cepillo metálico y lijar cuidadosamente, aplicando a continuación dos manos de la imprimación adecuada en cada caso siguiendo sus instrucciones.

Acero galvanizado y aleaciones ligeras

La superficie a pintar debe estar exenta de grasas, polvo, óxidos o cualquier otro contaminante.

Limpiar de polvo y asegurarse que la superficie está totalmente desengrasada y seca.

Desengrasar cuidadosamente con un disolvente adecuado y eliminar la eventual presencia de cascarilla de laminación u óxido con espátula, o cepillo metálico y lijar cuidadosamente, aplicando a continuación nuestra Imprimación Vinilica Todoterreno o pasar a imprimaciones de uso industrial tipo fosfantes, shop primer o wash primer.

Madera

Lijar la madera y aislar las imperfecciones como nudos o vetas resinosas, manchas de grasa o cera, etc. En caso necesario aplicar Selladora

RESTAURACIÓN Y MANTENIMIENTO

Acero pintado

Si la pintura está en buen estado, lijar suavemente y aplicar directamente el Esmalte.

Si la pintura está en mal estado, eliminar totalmente ya actuar como un soporte nuevo.

Esmalte Poliuretano Galvanizado + Catalizador

Madera barnizada o pintada

Si la pintura está en buen estado, lijar suavemente y aplicar directamente el Esmalte.

Si la pintura está en mal estado, eliminar totalmente ya actuar como un soporte nuevo.



APLICACIÓN

Aplicar a pistola aerográfica o airless.

La relación de mezcla es 4:1 en volumen (4 partes de poliuretano galvanizado más 1 de catalizador). Añadir el catalizador a la base removiendo antes de su uso.

Diluir el producto en función del modo de aplicación, desde un 2 a un 10 % con Disolvente NP. La dilución se hará en un envase distinto al original para mantener la pintura en su envase original sin disolvente añadido.

Si se sobrepasa el intervalo máximo de repintado, unas 48 horas, será preciso lijar para comunicar rugosidad a la superficie y asegurar la adherencia entre capas.

La duración una vez realizada la mezcla es de 4 a 6 horas. No deben mezclarse cantidades mayores a las que se vayan a utilizar dentro de este periodo.

Aplicar a una temperatura superior al punto de rocío a fin de evitar condensaciones. La temperatura durante el curado debe ser superior a 4 °C, a fin de que la reticulación y formación de película se produzca de forma correcta. La humedad relativa debe ser inferior al 65% por esta misma razón.

La dilución y limpieza de los materiales se realizará con Disolvente NP.



CONSERVACIÓN

Mantener el esmalte en su envase original bien cerrado y en lugares por encima de 5°C y por debajo de 40°C.



CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Viscosidad	65,0 ± 10,0 Ku (Stormer, 20 °C)
Rendimiento	10-12 m ² /litro por capa. (*)
Peso específico	1,04 ± 0,10 gr./cc. Dependiendo del color.
Sólidos en volumen	38,00 ± 2,00 %, según color.
Sólidos en peso	40,00 ± 2,00 %, según color.
VOC	420,00 ± 20,00 gr/l.
Secado	De 1 a 2 horas.
Repintado	De 12 a 48 horas
Acabado	Brillante, satinado o mate
Vida de la mezcla	4-6 horas según temperatura ambiente.
Espesor de capa recomendado	100-120 micras (en húmedo), 55-65 micras (en seco)

(*) Valor aproximado, dependiendo del tipo y estado del soporte, y del espesor de la película.

Esmalte Poliuretano Galvanizado + Catalizador



SEGURIDAD E HIGIENE

Mantener fuera del alcance de los niños. Depositar el envase vacío y los residuos en un centro autorizado. Para más información consultar la ficha de seguridad.



PRESENTACIÓN

En envases metálicos de 4 l, 16 l para el poliuretano galvanizado y envases metálicos de 1 l y 4 l para el catalizador.



COLORES

Según carta RAL.