



USOS

Para proteger y decorar superficies metálicas, de fibra de vidrio o de maderas en cubiertas, superestructuras, camarotes y cascos de barcos.

Para exterior de tanques, maquinarias, equipos y estructuras, para botes de fibra de vidrio o de madera y para aviones, furgones, motos y bicicletas expuestos a la intemperie en ambientes industriales de alta contaminación.

CARACTERÍSTICAS

Productos de altos sólidos (A.S) en dos componentes en envases separados: el componente A, un esmalte acrílico con pigmentos de alta resistencia a solventes, intemperie y el componente B, un catalizador isocianato. La mezcla de ocho partes por volumen del componente A, con una parte del componente B, produce al aplicarse una capa sólida de alta dureza, resistente a la abrasión, la humedad y la decoloración.

ESPECIFICACIONES

RELACIÓN DE MEZCLA DE LOS COMPONENTES A Y B:

Componente A: por volumen 8 partes

Componente B: por volumen 1 parte

MEZCLA APLICADA DE LOS COMPONENTES A Y B:

Acabado y color: Brillante variado

Espesor recomendado película seca: 50 a 100 micrones

Rendimiento teórico a 25 micrones: 83 m² / galón película seca

Método de aplicación: Pistola o Brocha

Ajustador PINTUCO para la dilución: 121.134 ó 121.135

Temperatura de servicio en seco: 93°C máxima continua y 120°C intermitente

Temperatura de almacenamiento: 4°C a 32°C bajo techo

El cálculo del rendimiento práctico puede variar, dependiendo de las técnicas de aplicación, condiciones de trabajo y tipo de superficie a ser recubierta.

• PREPARACIÓN DE SUPERFICIE

La superficie debe estar libre de humedad, polvo, mugre, grasa, cera, pintura deteriorada y óxido.

Los metales deben estar protegidos con una anticorrosiva apropiada para las condiciones

Ambientales que debe soportar (ver anticorrosivas).





Esmalte Acrílico - Uretano A.S.

6/34

MANTENIMIENTO INDUSTRIAL

Las fibras de vidrio se lijan suavemente en seco, se limpian con una acetona y se aplica inmediatamente una mano de Anticorrosiva Epóxica ref. 110.046 / 113.229 ó 110.070 / 113.350. Para obtener una 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, Ref. 110.046/113.229 como sellador. Para repintes sobre esmaltes Acrílico - Uretanos de PINTUCO en buenas condiciones, se lijan estas en seco para eliminarles el brillo y se limpian con thinner PINTUCO Ref. 121.006 y se aplica de inmediato el esmalte. Las superficies con pinturas desconocidas en buen estado o deterioradas o con esmaltes Acrílico - Uretanos de PINTUCO deteriorados, se eliminan con removedor Ref. 120.101 de PINTUCO y se tratan según el tipo de material (Metal, Fibra de vidrio, Madera, etc.)

• APLICACIÓN

Se revuelven por separado con espátula limpias los componentes A y B del esmalte hasta obtener su completa uniformidad.

Se mezclan 8 partes por volumen de componente A con una parte por volumen del componente B y se revuelve muy bien con una espátula limpia hasta que la mezcla sea total y uniforme.

De la exactitud y uniformidad de la mezcla dependen las propiedades de la pintura ya aplicada.

Se debe evitar la contaminación de los componentes separados con la mezcla de ellos. Se debe preparar únicamente la cantidad que se va utilizar.

Después de 4 horas a 20°C el producto pierde sus propiedades. Ese tiempo disminuye si la temperatura ambiental aumenta y aumenta si la temperatura disminuye. La mezcla se deja en reposo durante 15 minutos como tiempo de inducción.

Se aplican una a 2 manos para obtener el espesor seco recomendado, dejando secar 4 horas entre manos.

Si se deja secar más de 48 horas es necesario lijar suavemente, en seco y limpiar con thinner PINTUCO Ref. 121.006, hasta eliminar el brillo para obtener buena adherencia entre manos.

Inmediatamente se termine la aplicación se lava el equipo con ajustador PINTUCO Ref. 121.134 o 121.135.

• TIEMPOS DE SECAMIENTO

(HUMEDAD RELATIVA DEL 60%25)

Los tiempos de secamiento de los esmaltes Acrílico - Uretano de PINTUCO varían de acuerdo con la temperatura ambiental y el espesor de la película aplicada:

A mayor temperatura menos tiempo de secamiento y viceversa.

A mayor espesor mayor tiempo de secamiento y viceversa.

Información Técnica





Esmalte Acrílico - Uretano A.S.

6/34

MANTENIMIENTO INDUSTRIAL

- **PRESENTACIÓN:**

Componente A Ref. 111 .430:
Caneca con 4 galones. El peso varía según el color.

Componente B Ref. 111.382:
Garrafa de 0.5 galones

La mezcla de los componentes hace 4.5 galones de producto. Las cantidades en gramos varían según la referencia del componente A.

Información Técnica

