



USOS

Para la decoración y protección de superficies metálicas, de fibra de vidrio o de madera en cubiertas, superestructuras, camarotes y cascos de barcos. Para exterior de tanques, maquinarias, equipos y estructuras. Para botes de fibra de vidrio o madera y para aviones, furgones, motos y bicicletas expuestos a la intemperie, en ambientes industriales de alta contaminación.

CARACTERÍSTICAS

Productos en dos componentes separados: el componente A, un esmalte poliésterico con pigmentos de alta resistencia a agentes físico- químicos y el componente B, un catalizador isocianato. La mezcla de partes iguales por volumen produce, al aplicarse, una capa sólida, de alta dureza, resistente a: la abrasión, la humedad y la decoloración.

ESPECIFICACIONES:

• Componentes separados

Gravedad específica componente A a 25°C: 1,08 a 156 según color

Gravedad específica componente B a 25°C: 1,0

%25 Sólidos por volumen componente A: 39,0 a 47,5 según color

%25 Sólidos por volumen componente B: 32,6

Punto de chispa copa abierta componente A: -3°C

Punto de chispa copa abierta componente B: 52°C

RELACIÓN DE MEZCLA DE LOS COMPONENTES:

Componente A por volumen: 1 parte por peso: Varía según referencia

Componente B por volumen: 1 parte por peso: 4000 gramos

De la exactitud y uniformidad de la mezcla dependen las propiedades definitivas del producto aplicado. Para el aluminio, la relación de mezcla es 120.965/120.964/111.351:3/4:1/4:a 1 por volumen.

MEZCLA APLICADA DE LOS COMPONENTES A Y B:

Acabado y color: Brillante variado

Espesor recomendado de película seca: 37 a 50 micrones mínimo

Rendimiento teórico a 25 micrones de película seca: 56 a 60 m² / galón según color

Método de aplicación: Pistola o Brocha

Temperatura de servicio: 90°C máximo en seco

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





• PREPARACIÓN DE 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 ref. 110.046/113.229 ó 110.070/113.350 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 ref. 110.046/113.229 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. 121.141 y se aplica de inmediato el Esmalte. Las superficies con pinturas desconocidas en buenas condiciones o deterioradas o con Esmaltes Poliuretanos de PINTUCO deteriorados, se eliminan totalmente con Removedor ref. 120.101 de PINTUCO y se tratan según el tipo de material (metal, fibra de vidrio, madera).

• APLICACIÓN:

Se revuelven por separado y con espátulas limpias los componentes A y B del esmalte hasta obtener su completa uniformidad. Se mezclan por volumen una (1) parte del componente A con una (1) parte del componente B y se revuelven con una espátula limpia hasta que la mezcla sea total y Uniforme. 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 6 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 dos (2) a tres (3) manos para obtener el espesor seco recomendado, dejando secar de seis (6) a quince (15) horas entre manos. Si se deja secar más tiempo del especificado, se debe lijar suavemente en seco y limpiar con Thinner PINTUCO ref. 121.141 para obtener buena adherencia entre manos. Inmediatamente se termine la aplicación se lava el equipo aplicador con Thinner PINTUCO ref. 121.050.

NOTA: El poliuretano Aluminio es de tipo leafing, esto optimiza la protección por barrera, ya que posee laminillas de aluminio, que suben a la superficie; presentan entizamiento al pasar la mano sobre ellos.

• TIEMPOS DE SECAMIENTO:

(humedad relativa del 60%25)

Los tiempos de secamiento en los Esmaltes Poliuretanos 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.





- **PRESENTACIÓN:**

Componente A ref. 111.320:
Galón con 3785 centímetros cúbicos.

Componente B ref. 111.351:
Galón con 3785 centímetros cúbicos.

Barniz para aluminio Ref. 120.965:
Galón con 2840 centímetros cúbicos.

Aluminio Ref. 120.964:
Cuarto de galón con 945 centímetros cúbicos.

La mezcla del contenido de los dos envases hace dos galones totales del producto. Las cantidades en gramos varían según la referencia del producto.

