



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, maquinaria, equipos y estructuras. Para botes de madera expuestos a la intemperie, en ambientes industriales de alta contaminación.

CARACTERÍSTICAS

Productos autoimprimantes de altos sólidos (A.S.) en dos componentes en envases separados: el componente A, un poliéster con pigmentos de alta resistencia a agentes físico-químicos y el componente B, un catalizador isocianato. La mezcla de cinco partes por volumen del componente A (Esmalte), con una parte por volumen del componente B (Catalizador) 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:

Componente A: por volumen 5 partes

Componente B: por volumen 1 parte

De la exactitud y uniformidad de la mezcla dependen las propiedades definitivas del producto aplicado, para el 111.420 y 111.421 la relación de mezcla es de 4 a 1 con la Ref. 111.380

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: 87 m² / galón película seca, según color:

Método de aplicación: Pistola airless lo recomendado. Brocha o rodillo.

Temperatura de servicio: 90°C máximo en seco

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

Viscosidad KU a 24°C 60 a 75 KU material mezclado

V.O.C: 369 gramos / litro (3,1 libras / galón), como máximo.

• 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 o Anticorrosiva Epoxi-Atóxica ref. 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 o Anticorrosiva Epoxi-Atóxica ref. 110.070 / 113.350 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. 121.006 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 cinco partes del componente A con una parte del componente B y se revuelven con una espátula limpia hasta que la mezcla sea total y uniforme. Para el 111.420 y 111.421 la mezcla es 4 a 1 con la Ref. 111.380. 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 a 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. 121.050.

• TIEMPOS DE SECAMIENTO:

(humedad relativa del 60%25)

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. Para acelerar el secado del producto especialmente en clima frío, puede utilizarse acelerador Ref. 111.399 previa recomendación de personal del servicio técnico.

• PRESENTACIÓN:

Componente A ref. 111.395: Caneca con 5 galones.

Componente B ref. 111.380: Galón.

Ref. 111.420 y ref. 111.421: Caneca con 4 galones.

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

