



GLOBAL THANE DTM

URETANO DIRECTO A METAL

FOSFATO DE ZINC



ESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO:

GLOBAL THANE DTM es un esmalte de poliuretano acrílico hidroxilado secado rápido enriquecido con fosfato de zinc directo a metal (DTM) de 2 componentes. En reacción química con isocianato alifático nos da como producto un sistema de Uretano con gran adherencia directa al metal.

Se recomienda como auto imprimante en sistemas de recubrimiento donde se requiera una excelente adhesión, protección anticorrosiva, alto desempeño en dureza, abrasión, color y brillo. También ofrece una resistencia química a agentes químicos, solventes y resistencia al calor.

APARIENCIA Y COLOR

GAMA DE BRILLO	60° VALOR	MEDIR CON
ALTO BRILLO	>70 GU	20°
SEMI-BRILLANTE	10 -70 GU	60°
BAJO/MATE	≤10GU	85°

Acabado: Brillante

Catálogo: RAL K7

Colores especiales: Cualquier color sobre pedido en RAL y PANTONE como referencias de color.

CARACTERÍSTICAS

Forma una película dura y flexible, su secado rápido facilita su aplicación y no tiene problemas de repaintado, resistente al agua dulce y salada, grasa, detergentes y silicones.

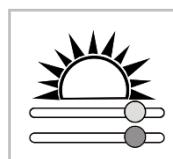
Gracias a sus pigmentos inhibidores de corrosión fosfato de zinc, brinda protección anticorrosiva aun en espesores de película seca menores a 10 micrones con una gran eficiencia.

PRINCIPALES

- Excelente resistencia a las condiciones exposición atmosféricas.
- Excelente brillo y color.
- No calea, ni amarillea.
- Cura a temperatura de hasta -5°C
- Auto imprimante anticorrosivo.
- Excelente nivelación.
- Muy buena adherencia inclusive con poca preparación de sustrato.
- Auto imprimante anticorrosivo para ambientes C2 Y C3, directo a metal con espesores recomendados de 3-4 mils de película seca.
- Fabricación y construcción nueva: acelera la producción, incluso a bajas temperaturas, es un recubrimiento de una sola capa multi-propósito.

- Protección excepcional contra la corrosión en agua potable y salada, así como en ambientes químicos.
- Aplicación directa sobre el metal con excelente poder cubriente.

BENEFICIOS



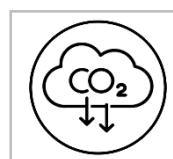
Excelente
brillo y color



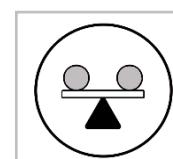
Auto imprimante
anticorrosivo



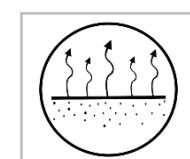
Gran adherencia a
METAL



Alta resistencia a las
condiciones de
exposición atmosférica



Excelente nivelación



Cura a temperatura
de hasta -5°C



GLOBAL THANE DTM

URETANO DIRECTO A METAL

FOSFATO DE ZINC



APLICACIONES

GLOBAL THANE DTM se recomienda como recubrimiento en sustratos donde se requiere ahorrar tiempo, mano de obra porque actúa como primario-acabado en superficies como vidrio, aluminio, lámina galvanizada, acero al carbón, fibra de vidrio, cobre, bronce, latón.

El recubrimiento DTM proporciona una película brillante, gran protección anticorrosiva por la formulación de pigmentos inhibidores, gran resistencia a la exposición al exterior sin pérdida de color y brillo.

USOS RECOMENDADOS



Primarios o acabado.



Directo a metal



Equipos de procesos



Transformadores

Plantas de energía



Carrocerías



Tanques Industriales.



Tracto camiones



Autotanques



Contenedores

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

Rendimiento Teórico

7 a 11 m²/L

Acabado:

Brillo (gloss): +80-95 (60° de alcance del brillo)

Espesor de película sugerida:

2 a 5 mils.

Sólidos en peso:

65%

Sólidos en Volumen

58-60 %

VOC

2.01 lb/gal (241.00 gr/lit)

POT LIFE

Aproximadamente de 9 a 10 h a 25°C

DFT:

2.0 min-5.0 mils máximo

NOTA: El rendimiento es teórico, ya que para un rendimiento práctico hay que considerar las pérdidas de material por pulverización o aspersión, geometría de las piezas, alturas y velocidad del viento, condiciones ambientales, experiencia del aplicador, color que se aplica etc.

** NO SE RECOMIENDA PARA INMERSIÓN**



POLRECUBRIMIENTOS ALBI S.A DE C.V.
MARGARITA MAZA DE JUAREZ 168
ENSENADA 501 NUEVA INDUSTRIAL VALLEJO
CP: 07700 GUSTAVO A. MADERO
TEL: 55 51 19 85 34

"Juntos de la mano y con profesionalismo vamos pintando grandes éxitos"

FICHA TÉCNICA

Página 2 | 6



GLOBAL THANE DTM

URETANO DIRECTO A METAL

FOSFATO DE ZINC



PROPIEDADES FÍSICAS

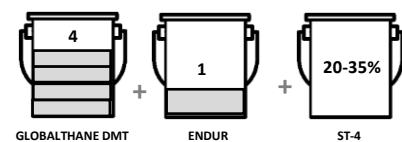
Brillo:	> 90% @ 60°	Resistencia al Intemperismo	Excelente
Flexibilidad:	Pasa mandril cónico como prueba de flexibilidad	Flexibilidad	Excelente
Adherencia:	100%	Resistencia a la abrasión	Buena
Dureza	1 H	Resistencia a la temperatura	Continua: 80-90°C No continua: 120°C

PROPIEDADES QUÍMICAS

	DERRAME Y SALPICADIURAS	HUMOS Y VAPOR
Ácidos	Buena	Excelente
Solventes	Excelente	Excelente
Agua	Excelente	Excelente
Álcalis	Excelente	Excelente
Sales	Excelente	Excelente

RELACIÓN DE LA MEZCLA

PRODUCTO BASE	CANTIDAD	CATALIZADOR	CANTIDAD
GLOBAL THANE DTM	4 PARTES	ENDUR	1 PARTE



DILUCIÓN:

Agite muy bien la mezcla antes de adelgazar para obtener una consistencia uniforme, para ajustar la viscosidad para aplicación por aspersión en sistema convencional diluir de 20-35 % con solvente ST-4.

NOTA:

- Aplicación con sistema airless se recomienda adelgazar la mezcla 5-10% máximo, con solvente ST-4.
- Cuando se elige la aplicación por airless, es importante dejar 60-90min de oreo entre capas.
- No utilice ningún otro catalizador diferente al mencionado (ENDUR 4.1) por que puede afectar los resultados de la calidad del acabado.
- No regrese material catalizado al envase original.



GLOBAL THANE DTM

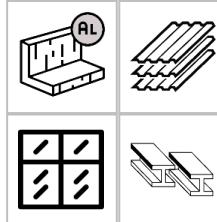
URETANO DIRECTO A METAL

FOSFATO DE ZINC



SUSTRADOS

- Aluminio preparado con limpieza mecánica.
- Lámina galvanizada.
- Fibra de vidrio.
- Cobre, bronce, latón.
- Metales.
- Acero al carbón



INSTRUCCIONES DE USO

PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

- La superficie deberá estar limpia, seca, sin polvo, libre de aceite, grasa, y otros materiales extraños. Es recomendable utilizar algún sistema de pre-tratamiento metálico (desoxidante-desengrasante) para asegurar la limpieza del sustrato.
- Obra nueva.** Norma SSP-SPC-10 (cercano a metal blanco), para darle la limpieza y grado de anclaje al sustrato, asegurando la protección anticorrosiva requerida por el cliente, con un perfil de anclaje de 2-3 mils.
- En caso que no se pueda llevar a cabo la limpieza por sand blast, se recomienda limpieza mecánica y química, con algún sistema abrasivo seguido de un desengrasante-desoxidante.



MODO DE APLICACIÓN

- Equipo de aplicación: Pueden ser requeridos ciertos cambios en los equipos de aplicación, la presión y/o tamaños de la punta. Equipo de aplicación: Pueden ser requeridos ciertos cambios en los equipos de aplicación, la presión y/o tamaños de la punta, dependiendo de la temperatura del ambiente y condiciones de aplicación.
- El equipo pulverizador debe ser manejado con el debido cuidado y de acuerdo con las recomendaciones del fabricante.
- Pistola con aire, debe tener un sistema de aspersión ajustando la presión de aire de 35 a 45 psi a una distancia de 20 a 25 cm.
- Con brocha de pelo/rodillo
- Rociado sin aire – Equipo estándar que tenga una proporción de la bomba de 45:1 o superior, con una punta de fluido de 0.017 a 0.021 pulgadas.
- El rendimiento real depende de las condiciones de aplicación y del estado de la superficie.
- Puede ser curado a bajas temperaturas (5°C) y soportar un porcentaje de humedad relativa alto (+80-90 % H.R.), dependiendo de la temperatura del ambiente y condiciones de aplicación.



POLRECUBRIMIENTOS ALBI S.A DE C.V.
MARGARITA MAZA DE JUÁREZ 168
ENSENADA 501 NUEVA INDUSTRIAL VALLEJO
CP: 07700 GUSTAVO A. MADERO
TEL: 55 51 19 85 34

"Juntos de la mano y con profesionalismo vamos pintando grandes éxitos"

FICHA TÉCNICA

Página 4 | 6



GLOBAL THANE DTM

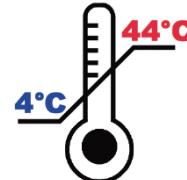
URETANO DIRECTO A METAL

FOSFATO DE ZINC



CONDICIONES DE APLICACIÓN

No se recomienda aplicar en presencia de lluvia, y una humedad mayor al 95%, ya que puede afectar al secado de la película, afectación de brillo, y abertura de la película como puntos de alfiler.

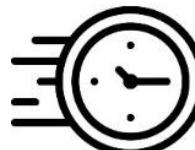


No aplicar el producto si la temperatura ambiente está por debajo de 4°C y por encima de 44°C.

TIEMPOS DE SECADO

TIEMPOS DE SECADO a 25°C

Tiempo de repaintado entre capas	25 minutos
Libre de polvo	25 minutos
Libre de huella	30 minutos
Duro	24 horas
Espesor húmedo	4 mils



EQUIPO DE APLICACIÓN

TIPO DE PISTOLA

TIPO DE PISTOLA	BOQUILLA	PRESIÓN
Pistola de Sifón	1.4 mm - 1.6 mm	25-45 PSI en pistola
Pistola de gravedad	1.3 mm - 1.4 mm	25-45 PSI en pistola
HVLP	1.3 mm - 1.4 mm	45-55 PSI presión en olla



Boquilla
1.4 mm - 1.6 mm



Boquilla
1.3 mm - 1.4 mm



1.3 mm - 1.4 mm

LIMPIEZA DEL EQUIPO

Limpie con solventes de lavado, ejemplo thinner estándar.

FICHA TÉCNICA



POLIRECURBIMIENTOS ALBI S.A DE C.V.
MARGARITA MAZA DE JUÁREZ 168
ENSENADA 501 NUEVA INDUSTRIAL VALLEJO
CP: 07700 GUSTAVO A. MADERO
TEL: 55 51 19 85 34

"Juntos de la mano y con profesionalismo vamos pintando grandes éxitos"

Página 5 | 6



GLOBAL THANE DTM

URETANO DIRECTO A METAL

FOSFATO DE ZINC



INFORMACIÓN DE SEGURIDAD

No fume y no ingiera alimentos durante su aplicación.

Este producto se deberá aplicar en lugares ventilados y con el equipo de seguridad personal adecuado.

Utilizar equipo de protección personal:

Lentes de seguridad, guantes de hule, mascarilla y ropa adecuada.

Para cualquier material base solvente se recomienda el uso de mascarillas para vapores orgánicos, lentes de seguridad y tyvek para protección personal.

Cierre bien el envase después de cada uso.



EQUIPO DE PROTECCIÓN PERSONAL PARA MANIPULACIÓN DEL RECUBRIMIENTO

NOTA: LOS DATOS ANTERIORES DEBEN SER CONSIDERADOS COMO GUÍA O AYUDA, NO INTENTAN SER RESTRICTIVOS, YA QUE EL TRABAJO EN CAMPO VARÍA Y POR LO MISMO **POLIRECUBRIMIENTOS ALBI** NO SE RESPONSABILIZA DEL TRABAJO EN CAMPO SIN SUPERVISIÓN

ADVERTENCIA LEGAL

POLIRECUBRIMIENTOS ALBI S.A. de C.V. declara que el producto que ampara este documento, cumple con las especificaciones establecidas en la fecha de fabricación con sus respectivos números de lote. Cualquier cambio a las instrucciones y recomendaciones de nuestros productos, es responsabilidad de quien a su criterio han decidido cambiar o modificar el uso o manejo del producto. Si el usuario final decide cambiar las recomendaciones técnicas de los productos o sistemas para otro uso, el cual no se encuentra dentro de nuestras recomendaciones, el mismo asume todo riesgo y responsabilidad correspondiente.



POLIRECUBRIMIENTOS ALBI S.A. de C.V.
MARGARITA MAZA DE JUÁREZ 168
ENSENADA 501 NUEVA INDUSTRIAL VALLEJO
CP: 07700 GUSTAVO A. MADERO
TEL: 55 51 19 85 34

"Juntos de la mano y con profesionalismo vamos pintando grandes éxitos"

FICHA TÉCNICA

Página 6 | 6