

POLIURETANO INDUSTRIAL

DESCRIPCIÓN

Poliuretano acrílico alifático de altos solidos con pigmentos de alta resistencia a agentes fisicoquímicos y un catalizador en isocianato. La mezcla de ambos produce al aplicarse, una capa sólida de alta dureza, resistente a la abrasión, la humedad y la decoloración; además proporciona excelente durabilidad y capacidad de recubrimiento a largo plazo.

USOS

Se utiliza principalmente como acabado para la decoración y protección de superficies metálicas, de fibra de vidrio o de madera. Para exterior de tanques, tuberías, maquinaria, equipos y estructuras. En una gran variedad de ambientes industriales con alto grado de contaminación (plantas de refinación del petróleo, químicas, petroquímicas, etc.). En cubiertas, superestructuras, obras muertas, camarotes de barcos o de embarcaciones. Para estructuras ubicadas costa afuera o ubicadas en muelles. Para botes de madera expuestos a la intemperie.

VENTAJAS Y BENEFICIOS

- Altos solidos por volumen
- Rápido secado
- Curado a bajas temperaturas.
- Alta retención de color y brillo

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

PROPIEDAD	RANGO		UNIDADES
Acabado	Brillante		
Viscosidad, ASTM D562/NTC 559 Comp. A	60	70	KU
Viscosidad, ASTM D562/NTC 559 Comp. B	64	70	KU
Peso neto por galón Comp. A según color	5.13	5.2	kg/gal
Peso neto por galón Comp. B	4.55		kg/gal
Sólidos por volumen ASTM D2697/NTC1786 Mezcla	58	60	%
Espesor seco recomendado	50	100	Micrones
Rendimiento teórico a 25 micrones película seca	87	91	m ² /gal
Método de aplicación	Convencional y Airless principalmente		
Relación de mezcla por volumen (Pintura/Catalizador)	5:1		Volumen
Ajustador recomendado lavado de Equipos	Ref. 121106		

V.O.C. ISO 11890-1 (Mezcla)	368	g/l
-----------------------------	-----	-----

NOTA: Para el rendimiento práctico se deben tener en cuenta las pérdidas de pintura durante mezcla y aplicación.

CRITERIOS BASICOS DE COMPORTAMIENTO EN LABORATORIO

Intemperie acelerada	Método: ASTM G53 para cámara QUV usando lámpara UV-B
	Sistema: 75 micrones de Primer Epóxico y 75 micrones de acabado Uretano.
	Resultado: Después de 1000 horas, pérdida de brillo no mayor de 10%.
Adherencia	Método: ASTM D-4541
	Sistema 1: 75 micrones de Poliuretano de Altos Sólidos, como acabado.
	Resultado: No menor a 700 psi
	Sistema 2: 75 micrones de Primer Epóxico y como 75 micrones de acabado Uretano.
	Resultado: No menor a 1000 psi
Cabina de humedad y condensación	Método: ASTM B-117
	Sistema: 75 micrones de Primer Epóxico y 75 micrones de acabado poliuretano.
	Resultado: Después de 1000 horas, no se observa ampollamiento, craqueo o delaminación de la película aplicada.
Cámara salina	Método: ASTM B-117
	Sistema: 75 micrones de Primer Epóxico y 75 micrones de acabado Uretano.
	Resultado: Después de 1000 horas, no presenta ampollamiento, craqueo o delaminación de la película. No presenta óxido más de 1/8 de pulgada medido a partir de la incisión.

INSTRUCCIONES DE USO

La superficie debe estar libre de polvo, humedad, cera, pintura deteriorada y óxido. Los metales deben estar protegidos con una anticorrosiva apropiada. Las maderas se lijan en seco para eliminar defectos que puedan afectar el acabado, se limpian bien y se les aplica una mano. Las superficies con pinturas desconocidas en buenas condiciones o con pintura POLIURETANO INDUSTRIAL deteriorada, se

elimina totalmente con algún Removedor y se tratan según el tipo de material (metal, fibra de vidrio, madera).

PREPARACIÓN DEL PRODUCTO Y APLICACIÓN

Revolver por separado cada componente y con agitadores mecánicos o espátulas limpias los componentes A y B del Poliuretano se mezclan hasta obtener su completa uniformidad. Se mezclan por volumen cinco (5) partes del componente A con una (1) parte del componente B. 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 o 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 DILURIMA PRO-1000.

A mayor temperatura menor tiempo de secamiento y viceversa. A mayor espesor mayor tiempo de secamiento. El tiempo de vida útil de la mezcla de los componentes A y B disminuye al aumentar la temperatura y aumenta al disminuir la misma. El rendimiento práctico puede variar, dependiendo de las técnicas de aplicación, condiciones de trabajo y tipo de superficie a ser recubierta o y viceversa. A mayor espesor mayor tiempo de secamiento.

APLICAR CON

- **RODILLO:** Se usa rodillo piel de cordero.
- **BROCHA:** Se usa brocha de cerda natural o nylon.

TIEMPOS DE SECAMIENTO

Ambiental	(horas)	Manos (horas)	Segunda mano (horas)	Total (días)
2 °C	6 - 8	12 - 16	24	9 -10
20 °C	2 - 3	3 a 5	20	7 - 8
40 °C	0.5 - 1	2 a 3	16	6 - 7

PRESENTACIONES

Componente A: 5 Galones – 18.925 Litros

Componente B: Galón – 3.785 Litros

Observaciones

Ver condiciones generales
No almacenar los envases abiertos o empezados.
Aplicar con buena renovación de aire.
Agitar el contenido de los envases antes de ser usado.



No fumar o ingerir alimentos durante la manipulación del producto. **¡Precaución!** Producto inflamable. Mantener lejos de chispas, flamas y lugares de altas temperaturas. Contiene solventes y sustancias tóxicas que pueden ocasionar daños a la salud por contacto o inhalación. Se recomienda aplicar en espacio con ventilación adecuada.

En caso de ingesta, solicite atención medica adecuada. En caso de contaminación de la piel, lavar con abundante agua y jabón. Mantener fuera del alcance de los niños. Prohibido la venta a menores de edad.