

# ESMALTE ACRILICO URETANO ALTOS SÓLIDOS

## Proteger y decorar superficies metálicas, de fibra de vidrio o de maderas en cubiertas

### DESCRIPCIÓN

Producto de altos sólidos 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.

### USOS

Proteger y decorar superficies metálicas, de fibra de vidrio o de maderas, estructuras metálicas de alto valor y usos marinos en general como protección de cubiertas. Para la protección y acabado estético en exterior de tanques, tuberías, maquinaria, equipos industriales expuestos a la intemperie en ambientes industriales de alta contaminación.

### VENTAJAS Y BENEFICIOS

- ✓ Protección de superficies metálicas sometidas a altas temperaturas (120 °C en seco y 140 ° intermitente)
- ✓ Excelente resistencia de brillo y color a la exposición a la intemperie o envejecimiento
- ✓ Compatible con un amplio rango de primarios e intermedios.

### ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

PROPIEDAD	RANGO		UNIDADES
Acabado	Brillante		
Densidad, ASTM D1475/NTC 561(varían según el color)	3.86	4.72	kg/gal
Relación de mezcla en volumen	3: 1		Comp. A/Comp. B
Peso neto galón componente A	4.75	5.98	kg
Peso neto ¼ de galón componente B	1.05		kg
Sólidos por volumen ASTM D2697/NTC1786 (varían según el color)	39	43	%
Mezcla por volumen	3	1	En volumen
Espesor seco recomendado	50	75	Micrones
Rendimiento teórico a 25 micrones película seca	60	72	m <sup>2</sup> /gal
Método de aplicación	Brocha, rodillo, convencional, Airless		
Ajustador o thinner Pintuco recomendado para la dilución	Ref. 21050		
Tiempo de vida útil de la mezcla	8 horas a 25 °C		
Punto de chispa copa abierta	-3		°C
V.O.C ISO 11890-1 (mezcla) (según el color)	> 484		g/l

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

## INSTRUCCIONES DE USO

### Preparación de la 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). Las fibras de vidrio se lijan suavemente en seco, se limpian bien con una acetona y se les aplica inmediatamente una mano de primarios Epóxicos de la marca Pintuco® para obtener la adherencia óptima del Esmalte Acrílico Uretano de Altos Sólidos. Para mayor información consultar servicio técnico de Pintuco. Las maderas se lijan en seco para eliminar defectos que puedan afectar el acabado, se limpian bien y se les aplica una mano de Primario Epóxico Ref. 10046 / 13229 como sellador.

Para ser aplicado sobre una superficie metálica en general está debe estar siempre protegida con un anticorrosivo epóxico Pintuco® adecuada como Ref. 10046 / 13229 ó 10070 / 13350 o Primer Epóxico de Rápido Secado.

Para repintes sobre Esmaltes acrílico- uretanos de Pintuco® en buenas condiciones, se lijan éstas en seco para eliminarles el brillo y se limpian con Thinner Pintuco® Ref. 21241 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. 1020 de Pintuco® y se tratan según el tipo de material (metal, fibra de vidrio, madera etc.).

### Preparación del Producto y Aplicación

Se revuelven por separado con espátulas limpias los componentes A y B del Esmalte hasta obtener su completa uniformidad. Se mezclan ocho 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 a utilizar. Después de cuatro horas a 25°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 aplica de una a dos 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. 21241, hasta eliminar el brillo para obtener buena adherencia entre manos. Inmediatamente se termine la aplicación se lava el equipo con Ajustador Pintuco ref. 21050Ajustador Pintuco® recomendado.

Los tiempos de secamiento de los Esmaltes Acrílico-Uretano 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 y viceversa.

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.

### TEMPERATURAS DE APLICACIÓN

Temperatura	Pintura	Metal	Ambiente	Humedad ambiente
Normal	10 °C a 30 °C	12 °C a 30 °C	10 °C a 30 °C	30 a 90 %
Mínima	5 °C	5 °C	5 °C	0 %
Máxima	40 °C	40 °C	40 °C	95 %

## EQUIPOS DE APLICACIÓN

Los siguientes equipos de aplicación se han encontrado apropiados para la aplicación. Sin embargo se pueden utilizar otros equipos equivalentes.

### PISTOLA CONVENCIONAL (con aire)

Marca y modelo	Pico de fluido	Nº de capsula de aire
Devilbiss MBC-510 o JGA	E	704 o 765 o 78
Binks	66	66PB o 66PE

### PISTOLA SIN AIRE (hidráulico)

Marca y modelo	Bomba
Devilbiss JGB-507	QFA-514
Graco 205-591	President 30:1 Bulldog 30:1
Binks 500	Mercury 5C

**BROCHA:** Se usa brocha de cerda natural.

**RODILLO:** Se utiliza rodillo resistente a disolventes

### TIEMPOS DE SECAMIENTO

Temperatura ambiental	Al tacto (horas)	Secamiento en horas segundas manos	Tiempo máximo segunda mano	Total horas
25 °C	2	4	24	72

### TEMPERATURA DE SERVICIO

Temperatura de servicio en seco	Temperatura de servicio intermitente
-10°C a 140 °C	110 a 145 °C

### PRESENTACIONES

Componente A: Galón – 3.785 Litros

Componente B: 1/4 Galón – 0.945 Litros

### CÓDIGOS

REFERENCIA	EBS
11343 Blanco	10012869 Galón
11346 Negro	10012871 Galón
11415 Gris Mamparo	10012883 Galón
11416 Gris Cubierta	10104665 Galón
11351 Catalizador	10017671 ¼ de Galón

### ESTABILIDAD DEL PRODUCTO

La estabilidad del producto en el envase es de 18 meses contados a partir de la fecha de fabricación indicada en el código de barras en el envase. Pasado este tiempo el producto puede estar en buen estado, pero se recomienda su revisión por parte del Servicio Técnico Pintuco®. Una vez abierto el envase, el producto debe ser utilizado en el menor tiempo posible siguiendo las recomendaciones de almacenamiento.

## **RECOMENDACIONES DE SEGURIDAD Y AMBIENTE**

Para mayor información consulte la ficha de datos de seguridad del producto.

## **INFORMACIÓN Y ASESORÍA**

Para mayor información, otros usos o asesoría, consulte al Asesor Técnico a al área de Servicio al cliente 018000 111 247 o desde Medellín 325 25 23.

### **NOTAS LEGALES:**

Toda la información contenida en esta ficha no constituye garantía expresa o implícita sobre el comportamiento del producto, porque las condiciones de uso, preparación de superficie, aplicación y almacenamiento están fuera de nuestro control. El empleo de este producto en usos y/o condiciones diferentes a las expresadas en esta ficha técnica, queda a riesgo del comprador, aplicador y/o usuario. Pintuco Colombia S.A. se reserva el derecho de modificar esta literatura técnica sin previo aviso, sin que esto signifique disminución de la calidad de los productos. Para otros usos, asesoría o información, se recomienda consultar previamente con al área de servicio técnico. La garantía de resultados depende de las condiciones específicas de aplicación.

Este producto fue elaborado por Pintuco Colombia S.A., cuyo sistema de gestión de Calidad / Ambiental / Seguridad y Salud Ocupacional está certificado conforme a las normas ISO 9001, ISO 14001 e ISO 45001