

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

Poliuretano acrílico alifático de altos sólidos 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. Es ideal como acabado para la decoración y protección de superficies metálicas, de fibra de vidrio o de madera.

APLICACIONES

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.

INFORMACIÓN DEL PRODUCTO ESMALTE POLIURETANO ALTOS SÓLIDOS

Color	Amplia gama a través del sistema Chromascan
Aspecto	Brillante
Sólidos en volumen	58% a 60% (ASTM D2697/NTC1786) (Mezcla)
Espesor recomendado	50 a 100 micrones en seco
Rendimiento teórico	87 a 91 m ² /gal a 25 µm película seca
Rendimiento práctico	Considérense las pérdidas de pintura durante mezcla y aplicación. Puede variar, dependiendo de las técnicas de aplicación, condiciones de trabajo y tipo de superficie a ser recubierta o viceversa.
Método de Aplicación	Pistola, brocha o rodillo
Tiempo de secado	

Temperatura	Al tacto	Segundas manos	Segundas manos máx	Total
2 °C (35.6°F)	6 a 8 horas	12 a 16 horas	24 horas	9 a 10 días
20 °C (68°F)	2 a 3 horas	3 a 5 horas	20 horas	7 a 8 días
40 °C (104°F)	0.5 a 1 horas	2 a 3 horas	16 horas	6 a 7 días

*A mayor espesor mayor tiempo de secamiento.

DATOS REGLAMENTARIOS Y APROBACIONES

Punto de inflamación (Típico)	No aplica.
Peso Específico V.O.C	Componente A: 5.13 a 5.2 kg (según color) y Componente B: 4.55 kg 368 g/l (ISO 11890-1) (mezcla)

PREPARACIÓN DE LA 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 Epoxy Primer 10046/13229 o Epoxy Zinc Primer 10073/13350 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 Epoxy Primer 10046/13229 o Epoxy Zinc Primer 10073/13350 como sellador. Para repintes sobre Esmaltes Poliuretanos de International en buen estado, se lijan en seco hasta eliminar completamente el brillo, se limpian con International 21050 - UFA151 y se aplica de inmediato el Esmalte. Las superficies con pinturas desconocidas en buenas condiciones o deterioradas o con Esmalte Poliuretanos de International deteriorados, se eliminan totalmente con Removedor Pintuco® Ref. 1020 y se tratan según el tipo de material (metal, fibra de vidrio, madera).

Nota: Los anticorrosivos aquí descritos son a manera de ejemplos pero pueden ser utilizados otros autoimprimantes epóxicos previa validación con servicio técnico de International.

APLICACIÓN

Mezcla	El material se suministra en dos recipientes como una unidad. Mezclar siempre una unidad completa en las proporciones suministradas. Una vez mezclada la unidad, deberá utilizarse dentro del tiempo de vida útil especificado (1) Agitar la base (Parte A) con un mezclador mecánico. Combinar todo el contenido del agente de endurecimiento (Parte B) con la base (Parte A) y mezclar completamente con un mezclador mecánico			
Relación de mezcla	Mezcle 5 partes por volumen del componente A con 1 parte por volumen del componente B.			
Pistola convencional (Con aire)	Recomendado	Devilbiss MBC-510 o JGA Binks No.18 o 62	E 66	704 o 765 o 78 66PB o 66PE
Pistola sin aire (Hidráulico)	Recomendado	Devilbiss JGB-507 Graco 205-591 Binks 500	QFA-514 President 30:1 Mercury 5C	Bulldog 30:1 mínimo.
Pistola "airless"	Se recomienda agujas o boquillas con orificio de 0,015 a 0,019 pulgadas, dependiendo de la presión disponible y de las condiciones del sitio de trabajo con una presión mínima de 2500 PSI.			
Brocha	Recomendado	Se usa brocha de cerda natural o nylon.		
Rodillo	Recomendado	Se utiliza rodillo piel de cordero.		
Disolvente	International 21050 - UFA151.			
Limpiador	International 21050 - UFA151.			
Paradas	Lave concienzudamente el equipo con International 21050 - UFA151. Todo el material sin usar debe almacenarse en botes cerrados firmemente. Los botes parcialmente llenos pueden mostrar una nata en la superficie y/o un aumento de viscosidad del material después del almacenaje.			
Limpieza	Limpie todo el equipo inmediatamente después de usarlo con International 21050 - UFA151. Es una buena práctica lavar periódicamente el equipo durante el curso de la jornada laboral. La frecuencia de la limpieza depende de la cantidad atomizada, temperatura y tiempo transcurrido, incluyendo cualquier demora. Los recipientes de mezcla, el recipiente donde se mantiene la pintura agitada y las mangueras deben estar limpias y secas. Todo material sobrante y botes vacíos deberían tratarse de acuerdo con la regulación/legislación regional pertinente.			

CARACTERÍSTICAS DEL PRODUCTO

Este producto sólo debe ser diluido con los diluyentes International recomendados. El uso de diluyentes alternativos, particularmente los que contienen alcoholes, pueden afectar seriamente el mecanismo de endurecimiento del pintado.

Los criterios básicos de comportamiento en laboratorio para el sistema de recubrimiento evaluado muestran un rendimiento sólido en varias pruebas estandarizadas. En la prueba de intemperie acelerada, utilizando el método ASTM G53 con cámara QUV y lámpara UV-B, el sistema compuesto por 75 micrones de Primer Epóxico y 75 micrones de acabado Uretano demostró una pérdida de brillo no mayor al 10% tras 1000 horas de exposición. En términos de adherencia, el sistema con 75 micrones de Poliuretano de Altos Sólidos como acabado cumplió con una adherencia mínima de 700 psi, mientras que el sistema que incluye 75 micrones de Primer Epóxico y 75 micrones de acabado Uretano logró una adherencia superior a 1000 psi. En la cabina de humedad y condensación, según el método ASTM B-117, el mismo sistema de 75 micrones de Primer Epóxico y 75 micrones de acabado Poliuretano no mostró signos de ampollamiento, craqueo ni delaminación después de 1000 horas. Igualmente, en la cámara salina, bajo el mismo método, el sistema no presentó ampollamiento, craqueo ni delaminación, y el óxido no excedió 1/8 de pulgada a partir de la incisión tras 1000 horas de prueba.

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 una hora a 25°C (77°F) 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 a una temperatura de 25°C (77°F). Se aplican una a dos manos para obtener el espesor seco recomendado, permitiendo los tiempos de secamiento indicados.

Los tiempos de secamiento en los Esmaltes Poliuretanos de International 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. 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. La temperatura de servicio en seco se encuentra entre -10°C (14°F) a 90°C (194°F) y la temperatura de servicio intermitente esta entre 95°C (203°F) a 100°C (212°F).

La temperatura de servicio en seco se encuentre entre los -10°C (14°F) a 90°C (194°F) y la temperatura de servicio intermedio entre los 95°C (203°F) a 100°C (212°F).

Para obtener un rendimiento óptimo, se recomienda que la temperatura de la pintura, del metal y del ambiente se mantenga entre 7°C (45°F) y 49°C (120°F), con una humedad ambiente del 0% al 85%. Las temperaturas mínimas recomendadas son de 7°C (45°F) para la pintura y el ambiente, y 10°C (50°F) para el metal, con una humedad mínima del 0%. Las temperaturas máximas recomendadas son de 49°C (120°F) para la pintura y el ambiente, y 50°C (122°F) para el metal, con una humedad máxima del 85%.

Nota: los valores COV (VOC) son típicos y se aportan solo como guía de referencia. Pueden estar sujetos a variación dependiendo de factores como el color y las tolerancias normales de la fabricación.

COMPATIBILIDAD DEL SISTEMA

Esmalte Poliuretano Altos Sólidos solo es apropiado para aplicarlo sobre sistemas anticorrosivos epóxicos como base.

Solo es apropiado repintar Esmalte Poliuretano Altos Sólidos por sí mismo.

INFORMACIÓN COMPLEMENTARIA

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.

PRECAUCIONES DE SEGURIDAD

Está previsto que este producto lo utilicen solamente profesionales en aplicación en situaciones industriales, de acuerdo con los consejos facilitados en esta Ficha Técnica, y en la Ficha sobre Seguridad de Materiales (MSDS) que International Protective Coatings proporciona a sus clientes.

Todo trabajo que implique la aplicación y uso de este producto deberá llevarse a cabo de acuerdo con todas las normas y reglamentos nacionales pertinentes sobre Higiene, Seguridad y Medio Ambiente.

En caso de realizarse soldadura u oxicorte sobre un metal recubierto con este producto, se desprenderán polvo y humos que requerirán el uso de un equipo de protección personal apropiado y una ventilación de escape local adecuada.

Si hay duda sobre la idoneidad de uso de este producto, consulte a International Protective Coatings para mayor información.

TAMAÑO DEL ENVASE	Unidad de empaque	Volumen
	3.7L (1 US gal) 20L (5 US gal)	3.7 L (1 US gal) 20L (5 US gal)

PESO DEL PRODUCTO	Unidad de empaque	
	3.7L (1 US gal) 20L (5 US gal)	4.6 kg 20.5 kg

ALMACENAMIENTO	Tiempo de vida	La vida útil de la mezcla es de 1 hora a 25°C (77°F). 18 meses contados a partir de la fecha de fabricación indicada en el código de barras en el envase. Sujeto a re inspección posterior en el almacén. Almacenar en condiciones secas, a la sombra y alejado de fuentes de calor e ignición.
----------------	----------------	--

NOTAS LEGALES:

La información contenida en esta ficha no constituye garantía expresa o implícita sobre la comercialización, idoneidad y aptitud para un propósito particular, ni sobre el comportamiento del producto si no se cumplen las condiciones de uso, preparación de superficie, aplicación, almacenamiento, mantenimiento, manipulación y eliminación. Las propiedades, beneficios y durabilidad informados son definidos con base en normas estándar y a nuestro conocimiento y/o a la experiencia, sin embargo, podrán variar según las condiciones reales de uso y factores externos, y no eximen al Cliente/Aplicador del examen propio y la verificación si el producto es apropiado o no para el uso/fin previsto. En caso de que el producto sea defectuoso, a discreción, se podrá reparar o reemplazar por otro producto, siempre y cuando los defectos sean concernientes a su fabricación y se encuentren debidamente comprobados, cualquier compensación no excederá el valor del producto. La presente prevalece sobre demás declaraciones escritas o verbales. No aplicará la garantía, y por ende no se acepta responsabilidad directa o indirecta por PINTUCO®, cuando ocurra, entre otros, los siguientes: Fuerza mayor o caso fortuito; usos o procesos no especificados en ficha técnica; uso indebido del sistema de color; mezcla de otros productos no recomendados; intervención de reparación por un tercero no autorizado; el empaque o la caja se encuentre rayada, con golpes o con otra forma de maltrato; "Productos exclusivos o bajo pedido" que son fabricados específicamente para el cliente, excepto que exista otro acuerdo establecido entre las partes; el producto es obsoleto, inactivo o discontinuado; la descripción del producto incluya la leyenda "DEFECTO EN ENVASE, VENCIDO, DESCONTINUADO Y/O GELADO"; El plazo de estabilidad del producto venza luego de la fecha de compra; o no se autorice la visita de servicio técnico.

Siempre deberá verificarse la etiqueta, ficha técnica y hoja de seguridad donde se amplía la información del mismo, igualmente se recomienda consultar previamente con el área de servicio técnico. Pintuco Colombia S.A.S. se reserva el derecho de modificar esta literatura técnica sin previo aviso. Para conocer mayor información acerca de nuestros productos puede comunicarse a la línea de servicio al cliente al 018000111247 y visitar nuestros sitios web www.pintuco.com o www.international-pc.com