Esmalte Poliuretánico Industrial

Colores: A elección del cliente.



Características: Es un esmalte formulado en base a resinas poliéster hidroxiladas reticulables con isocianatos alifáticos polifuncionales y pigmentos de buena resistencia a la intemperie. Este esmalte endurece mediante una reacción química de sus componentes. La película que se obtiene presenta características tales como gran dureza superficial, excelente brillo inicial, excelente conservación del brillo y excelente resistencia química al agua, a los productos químicos y a los solventes.

Descripción: Todas sus características lo hacen sumamente apto para cuando se quiere lograr una pintura de excelente resistencia a la intemperie. Su uso es indicado en el pintado de carrocerías de ómnibus, automotores, lanchas, sembradoras, cosechadoras, implementos agrícolas, tolvas, acoplados, etc.

Propiedades:

Tipo de Vehículo:	Resinas poliéster hidroxiladas.
Pigmentación:	Pigmentos varios.
N.º componentes:	2 componentes.
Tipo de uso:	Pintado de carrocerías.
Tipo de acabado:	Brillante.
Peso específico:	0,95/1,10 gr/cm3.
Viscosidad:	18 a 24 segundos Copa Ford N.º 4 a 25ºC.
Contenido de sólidos en peso:	50/52%.
Conductividad (según medidor Morwin):	25/30.
Rendimiento teórico:	5/6 m² por litro.
Espesor de película seca recomendado:	30-40 micrones.
N.º de manos sugeridas:	2 manos cruzadas.
Viscosidad de aplicación recomendada:	16 segundos Copa Ford Nº4.
Diluyente:	Diluyente Universal 2 Cur.
Método de aplicación recomendado:	Soplete.
Secado al tacto (libre de polvo):	40 minutos.
Repintado:	Luego de 1 hora hasta 36 horas.
Curado:	24 horas total 7 días.

Estabilidad en el envase:	1 año.
Relación de mezcla:	4 partes en volumen de parte A, 1 parte en volumen de parte B.

Generalidades: En superficies ferrosas, desengrasar y fosfatizar. En superficies no ferrosas, desengrasar y fosfatizar y para mayor seguridad se puede realizar un lijado superficial. En ambos casos la superficie debe estar libre de óxido y perfectamente desengrasada. Aplicar en primer lugar una mano de Fondo Catalizado Anticorrosivo (puede ser Fondo Epoxi Pur Amarillo en el caso de piezas galvanizadas), luego de un oreo de 15 minutos, aplicar una mano cruzada de Fondo Poliuretano Anticorrosivo Altos Sólidos. Dejar orear de 4 a 6 horas y proceder al masillado. Lijar la totalidad de la superficie con lija 350/400, trapear con solventes, limpiar con aire y pasar una gasa impregnada. Repintar con Fondo Poliuretano Anticorrosivo Altos Sólidos, verificando que no queden imperfecciones en la superficies. Una vez terminado el proceso, proceder a la aplicación de Esmalte Poliuretánico Industrial. En superficies de plástico (abs, nylon 6, bakelita, prfv) la superficie deberá estar limpia y seca, utilizando para tal fin un trapeado con solvente. Aplicar directamente el Esmalte Poliuretánico Industrial. En caso de plásticos como el polipropileno, se deberá aplicar una mano de Primer para Polipropileno, dejar orear 15 minutos a temperatura ambiente, y luego aplicar el Esmalte Poliuretánico Industrial. El Esmalte Poliuretánico Industrial se presenta en dos componentes: la base o Parte A y el complemento o Parte B. Una vez homogeneizada la Parte A se procederá a agregar la Parte B bajo agitación en la relación indicada. Es conveniente dejar reposar 10 minutos la mezcla antes de ajustar la viscosidad a 16 segundos en Copa Ford Nº4, con Diluyente Universal 2 Cur, en caso de ser necesario. La aplicación se realizará preferentemente a soplete en dos manos cruzadas con un oreo intermedio de 30 minutos. A partir del momento de la mezcla el producto se irá espesando lentamente, lo que se corregirá por medio de diluyente. De todos modos, la mezcla en condiciones normales de temperatura permanece útil por 2 horas, por lo que se recomienda preparar solo lo necesario. Con temperaturas inferiores a 10ºC no es conveniente su utilización, debido a que se vería muy retardado el curado. En tal caso recomendamos calefaccionar el ambiente.

Presentación: En envases de 4 litros y 20 litros la Parte A, y en envases de 2 litros, 4 litros y 20 litros la Parte B.

Más información en **http://www.durekol.com.ar**