

Nombre: **RESINA UHS ACRÍLICA DTM 420 SATINADO**
Definición: **Esmalte acrílico de dos componentes**
Código: **6FA.3. K1**

Categoría: **Acabado**
V.O.C. (límite): 420 g/l
V.O.C (listo al uso): **390** g/l**
Producto según 2004/42/CE
**sólo si se aplica sin dilución

NATURALEZA DEL PRODUCTO

Acabado acrílico-uretano de dos componentes a base de resinas acrílicas hidroxiladas y un compuesto de isocianato alifático para mezclar antes de usar.

USOS GENERALES

Producto para aplicaciones de adhesión directa y alto espesor de capa seca. Es adecuado para uso general, máquinas, herramientas, carrocerías, sector náutico, aplicaciones industriales, aplicaciones sobre hormigón, puertas y ventanas, plásticos, maquinaria de movimiento de tierras, contenedores, etc.

Adecuado para su uso con adhesión directa sobre metales y plásticos. Teniendo en cuenta la variedad de materiales disponibles en el mercado, recomendamos realizar pruebas preliminares¹. Para mejorar la adherencia sobre el metal, sugerimos lavar con ácido con nuestro diluyente 0G.044 y diluir el producto con el mismo diluyente.

Si se requiere una Resistencia especial al amarilleamiento y a la exposición de los agentes atmosféricos, recomendamos utilizar el aditivo anti-UV 0C.007, al 1.5-3% (calculado en peso en el producto sin endurecedor).

MÉTODO DE APLICACIÓN

PREPARACIÓN DE SUPERFICIES

La limpieza de la superficie de aplicación debe ser total y minuciosa y es una condición fundamental y necesaria para obtener un resultado positivo en el ciclo de pintura.

El producto muestra adherencia directa sobre metales² sin necesidad de aplicar una imprimación previa, pero debido a la gran variedad de sustratos del mercado, siempre es mejor realizar unas pruebas preliminares.

- **Superficies ferrosas:** Arenado SA2 1/2 o una limpieza mecánica perfecta mediante lijado para eliminar el óxido y la calamina, seguido de un desengrasado con tensioactivos, soluciones acuosas o disolventes orgánicos.
- **Chapa galvanizada:** No hace falta lijar, pero si un desengrasado con nuestro diluyente 0G.115 o 0G.044, y una limpieza final con el removedor de siliconas 0G.051. El uso de diluyentes ácidos como 0G.044, lento y 0G.115, rápido, mejora en gran medida el rendimiento de adherencia en esta superficie, especialmente si, contrariamente a lo especificado anteriormente, se ha lijado poco antes.
- **Aluminio:** Hay que hacer un lijado preciso seguido de un desengrasado cuidadoso con nuestro disolvente 0G.115 o 0G.044, una limpieza final con el removedor de siliconas 0G.051. Cuando no es posible lijar la superficie, el uso de los disolventes ácidos como 0G.044, lento o 0G.115, rápido, mejoran en gran medida el rendimiento de adhesión en esta superficie. Para esta aplicación sugerimos utilizar el aditivo 0C.040 (3%-5% en peso con el producto sin endurecedor pues un exceso de este puede enturbiar ligeramente los colores brillantes). No obstante, sugerimos probar la adherencia en una muestra antes de proceder con aplicaciones grandes.
- **Plásticos:**³ Eliminación de cualquier agente desmoldeante. Lijado con estropajo rojo seguido de un desengrasado preciso con disolventes adecuados. Sugerimos probar la adherencia en una muestra antes de continuar con aplicaciones grandes.

Si las condiciones requieren el uso de una imprimación, recomendamos la imprimación epoxi serie 21.3 o imprimación acrílica. Siga las instrucciones de preparación de la superficie dadas en la hoja técnica de la imprimación seleccionada.

¹ Para mejorar la adherencia sobre el metal, recomendamos utilizar el aditivo 0C.040 al 3-5% (calculado en peso sin endurecedor pues un exceso de este puede enturbiar los colores brillantes).

² Si es necesario mejorar la resistencia a la corrosión de la superficie pintada, le sugerimos aplicar una imprimación.

³ Teniendo en cuenta la variedad de plásticos que hay, recomendamos hacer unas pruebas preliminares.

Nombre: **RESINA UHS ACRÍLICA DTM 420 SATINADO**
Definición: **Esmalte acrílico de dos componentes**
Código: **6FA.3. K1**

Categoría: **Acabado**
V.O.C. (límite): 420 g/l
V.O.C (listo al uso): **390** g/l**
Producto según 2004/42/CE
**sólo si se aplica sin dilución

PREPARACIÓN DEL PRODUCTO

	Código	Nombre	Peso	Volumen
Componente A	6FA.3. K1 (tintado)	UHS ACRÍLICA DTM 420	100 partes	100 partes
Componente B	0A.014	ACTIVADOR ESTÁNDAR	25 partes	33 partes

Mezcle con cuidado hasta obtener un color y consistencia uniformes. Para la aplicación Airless, no se requiere dilución. Para la aplicación estándar, diluir con nuestro diluyente de poliuretano 0G.013 al 10-15%, usando el endurecedor 0A.014 para obtener una viscosidad de 6"-8" Ford 8.

APLICACIÓN

Pistola: boquilla de Ø 1,4-1,7 y 3-5 atm de presión
Airless: boquilla de 0,09 pulgadas y 180-240 bar de presión
Rodillo o brocha⁴: solo para grandes superficies

DATOS TÉCNICOS

TIPO DE PRODUCTO: Producto de dos componentes
ASPECTO(ASTM D523): Semi-mate, 35%±5% gloss
COLORES: A petición (resina/ tinta en una proporción de 80/20)
PESO ESPECÍFICO (ISO 2811): 1,30 g/cm³ A (±0,07)
VISCOSIDAD DE SUMINISTRO: 9000 CPs at 25° C.
SÓLIDOS EN VOLUMEN: 60%±3% listo al uso
CONTENIDO EN SÓLIDOS: Componente A 70% (± 3%).
SECADO A 20°C
Fuera de polvo: 20-30 minutos
Seco al tacto: 4-6 horas
Endurecimiento total: 24-36 horas
Máxima resistencia química: 10 días
MANOS RECOMENDADAS: Dos manos cruzadas como mínimo.
ESPESOR ⁵: Desde 100µ a 300µ
RENDIMIENTO TEÓRICO ⁶: 3-8 m²/kg
VIDA DE LA MEZCLA A 20° C: 3 horas. A altas temperaturas la vida de la mezcla se reduce.

⁴ Es posible que necesite el aditivo antiespumante 03.009 para evitar la formación de burbujas mientras usa estas herramientas.

⁵ Capa seca.

⁶ El rendimiento teórico se ha calculado para el espesor sugerido sobre una superficie plana y regular.

Nombre; **RESINA UHS ACRÍLICA DTM 420 SATINADO**
Definición: **Esmalte acrílico de dos componentes**
Código: **6FA.3. K1**

Categoría: **Acabado**
V.O.C. (límite):420 g/l
V.O.C (listo al uso): **390** g/l**
Producto según 2004/42/CE
**sólo si se aplica sin dilución

REPINTADO: Entre 30' y 6 horas. De lo contrario, espere 24 horas y tras un lijado previo, el producto se puede recubrir.

ESTABILIDAD DE ALMACENAMIENTO: Un año para el componente A y 6 meses para el componente B en envases cerrados en un lugar fresco y seco y alejado de cualquier fuente de calor.