

Nombre: **RESINA ACRÍLICA EXTRA DTM SATINADA**

Definición: **Esmalte acrílico de dos componentes**

Código: **6J.3.K1**

Categoría: **2K de alto rendimiento A/j**

V.O.C. (listo al uso): **600 g/l**

V.O.C. límite: 500 g/l

Producto según 2004/42/CE

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 alta calidad en maquinaria, herramientas, muebles y plásticos.

Adecuados para uso con adhesión directa sobre metales y plásticos. Teniendo en cuenta la variedad de sustratos, recomendamos hacer unas pruebas preliminares¹. Para mejorar la adherencia sobre el metal, sugerimos lavar con ácido con nuestro diluyente 0G.044 y el producto con el mismo diluyente. Si se requiere una resistencia especial al amarilleamiento y a la exposición de los agentes atmosféricos, recomendamos el aditivo Anti-UV 0C.007, al 1.5-3% (calculado en peso sin el 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 del ciclo de pintura. Esto significa que la presencia de grasa, aceites, suciedad, óxido y calamina en las superficies no está permitida.

- **Superficies ferrosas:** Arenado con SA2 1/2 o una limpieza mecánica perfecta del soporte mediante lijado para eliminar el óxido y la calamina, seguido de un desengrasado con tensioactivos, soluciones acuosas o disolventes orgánicos.
- **Chapa galvanizada:** Lijado preciso mediante estropajo de grano grueso y luego, desengrasado con disolventes. De lo contrario hay que hacer un desengrasado preciso con nuestro diluyente 0G.115 o 07.044, y una limpieza final con el removedor de siliconas 07.051. El uso de diluyentes ácidos como el 0G.044, lento, y 0G.115, rápido, mejoran en gran medida el rendimiento de adherencia en esta superficie, especialmente si antes se ha lijado un poco.
- **Aluminio:** Lijado preciso seguido de un desengrasado cuidadoso con nuestro diluyente 0G.115 o 0G.044, y una limpieza final con el removedor de siliconas 0G.051. Cuando no sea posible lijar la superficie, el uso de disolventes ácidos como el 0G.044, lento, y 0G.115, rápido, mejoran en gran medida el rendimiento de adherencia en esta superficie. Para esta aplicación recomendamos utilizar el aditivo 0C.040 (3% al 5% en peso y sin endurecedor. Un exceso de este producto puede enturbiar los colores brillantes). Sin embargo, sugerimos probar la adherencia en una muestra antes de proceder con aplicaciones grandes.
- **Plásticos²:** 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 de la serie 2I.3. Siga las instrucciones de preparación de la superficie que se indican 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. Un exceso de este producto puede enturbiar los colores brillantes).

² Teniendo en cuenta la gran variedad de plásticos, recomendamos realizar unas pruebas preliminares.

Nombre: RESINA ACRÍLICA EXTRA DTM
SATINADA
Definición: Esmalte acrílico de dos
componentes
Código: 6J.3.K1

Categoría: 2K de alto rendimiento A/j
 V.O.C. (listo al uso): 600 g/l
V.O.C. límite: 500 g/l
 Producto según 2004/42/CE

PREPARACIÓN DEL PRODUCTO

	Código	Nombre	Peso	Volumen
Componente A	6J.3.K1(tintado)	Resina Extra Acrílica DTM Satinada	100 partes	100 partes
Componente B	0A.014	Activador Estándar	20 partes	25 partes
Alternativa	0A.012	Activador Lento	20 partes	25 partes

Mezcle con cuidado hasta obtener un color y una consistencia uniformes. Diluir con nuestro diluyente de poliuretano 0G.013 en un porcentaje del 15-20% para obtener una viscosidad de 18-23" Ford 4 (a temperaturas superiores de 25°C use el disolvente 0G.030 y también el catalizador 0A.012 para evitar los hervidos por las altas temperaturas).

APLICACIÓN

Pistola: boquilla de Ø 1,4-1,7 y 3-5 atm. de presión
 Airless boquilla de 0,09 pulgadas a 180-240 bar de presión
 Pistola electrostática: adecuada
 Rodillo o brocha³: sólo para grandes superficies

DATOS TÉCNICOS

TIPO DE PRODUCTO: Producto de dos componentes
ASPECTO (ASTM D 523): Semi mate, 30%±5% gloss
COLORES: A petición (la resina 6J.3.K1 debe usarse en una proporción de 80/20 (resina/tintas) con los tintes del sistema tintométrico).
PESO ESPECÍFICO (ISO 2811): 1,25 kg/L (±0,10)
VISCOSIDAD DE SUMINISTRO (DIN 53211): 30" ± 5" Ford 8

SÓLIDOS EN VOLUMEN: A+B 48% (±2%)
CONTENIDO EN SÓLIDOS: A+B 60% (± 3%).
SECADO A 20°C
 Fuera de polvo: 20-30 minutos
 Seco al tacto: 4 horas
 Endurecimiento total: 24 horas
 Secado forzado: 30-40 minutos a 60°C-80°C
 Máxima Resistencia química: 7 días

RMANOS RECOMENDADAS: Una mano ligera y una mano normal
ESPESOR: 40µ-60µ
TRENDIMIENTO TEÓRICO ⁴: 10 m²/kg

³ Es posible que necesite el aditivo antiespumante 0C.009 para evitar la formación de burbujas mientras usa estas herramientas

⁴ El rendimiento teórico está calculado para el espesor sugerido y sobre una superficie plana y regular.

Nombre: **RESINA ACRÍLICA EXTRA DTM SATINADA**

Definición: **Esmalte acrílico de dos componentes**

Código: **6J.3.K1**

Categoría: **2K de alto rendimiento A/j**

V.O.C. (listo al uso): **600 g/l**

V.O.C. límite: 500 g/l

Producto según 2004/42/CE

VIDA DE LA MEZCLA A 20° C: 6 horas. A mayores temperaturas la vida de la mezcla se reduce

REPINTADO: Después de un mínimo de 6 horas. Después del endurecimiento total, se recomienda lijar antes de recubrir.

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