

Nombre: **BRESINA ACRÍLICA
BRILLANTE DTM**

Definición: **Esmalte Acrílico Industrial
2K**

Código: **6B.1.K1**

Categoría: **Producto de dos componentes de alto
rendimiento A/j**

V.O.C. (listo al uso): **500 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 de uso general, mobiliario, máquinas, herramientas autocares, aplicaciones industriales, sector náutico, revestimientos de hormigón, marcos de puertas y ventanas, plásticos, etc.

También es adecuado para aplicaciones de adhesión directa sobre metales y plásticos. Teniendo en cuenta la variedad de sustratos que existen, recomendamos realizar unas pruebas preliminares¹. Para mejorar la adherencia sobre el metal, sugerimos lavar con ácido y con nuestro diluyente 0G.044.

Si se necesita una Resistencia especial al amarilleamiento y a la intemperie, recomendamos utilizar el aditivo Anti-UV 0C.007, al 1.5%-3% (calculado en peso 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 del ciclo de pintura.

El producto tiene adherencia directa sobre metales² sin imprimación previa pero debido a la variedad de sustratos, siempre es mejor realizar antes una prueba.

- **Superficies ferrosas:** Chorreado de arena SA2 1/2 o una perfecta limpieza mecánica del soporte mediante lijado para eliminar el óxido y la calamina, seguido de un desengrasado con tensioactivos, soluciones acuosas o disolventes orgánicos.
- **Chapa galvanizada:** Se ha de realizar un lijado preciso mediante el uso de estropajo de grano grueso y luego desengrasar con disolvente. Se puede realizar también, un desengrasado preciso 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, mejoran en gran medida el rendimiento de adherencia sobre esta superficie.
- **Aluminio:** Proceder con un lijado preciso seguido de un desengrasado cuidadoso con nuestros diluyentes 0G.115 o 0G.044, y una limpieza final con el removedor de siliconas 0G.051. Cuando no es posible realizar un lijado de la superficie, el uso de disolventes ácidos como 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 al 3% o 5% en peso en el producto sin endurecedor. Un exceso puede enturbiar ligeramente los colores brillantes. Sin embargo, sugerimos probar la adherencia en una muestra antes de proceder con aplicaciones grandes.
- **Plásticos³:** Eliminar cualquier agente desmoldeante. Lijar con estropajo rojo seguido de un desengrasado preciso con disolventes adecuados. Sugerimos probar la adherencia en una muestra previa antes de seguir con aplicaciones de mayor superficie.

Si las condiciones requieren el uso de una imprimación, se recomienda la imprimación epoxi de la serie 2I.3, o imprimación acrílica. Siga las instrucciones de preparación de la superficie que se dan en la ficha 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 en el producto sin endurecedor. Un exceso de este puede enturbiar ligeramente los colores brillantes).

² Si es necesario mejorar la Resistencia a la corrosión de la superficie pintada, recomendamos el uso de una imprimación.

³ Teniendo en cuenta la variedad de plásticos, recomendamos realizar unas pruebas preliminares.

Name : **BINDER ACRYLIC DTM GLOSS**
Definition: **Industrial Acrylic 2K Enamel**
Code: **6B.1.K1**

Category: **two pack high performance A/j product**
V.O.C.ready to use : **500 g/l**
V.O.C: limit: **500 g/l**
Product according to 2004/42/CE

PREPARACIÓN DEL PRODUCTO

	Código	Nombre	Peso	Volumen
Componente A	6B.1.K1(tintado)	BRESINA ACRÍLICA DTM BRILLANTE	100 partes	100 partes
Componente B	0A.014	ACTIVADOR E ESTÁNDAR	25 partes	30 partes

Mezcle con cuidado hasta obtener un color y textura uniformes. Diluir con nuestro diluyente de poliuretano 0G.013 en un porcentaje de 5%-15%. A temperaturas superiores a 25°C use el disolvente lento 0G.030 y también el catalizador lento 0A.012 para obtener una viscosidad de 20"-25" Ford 4 a 20°C.

APLICACIÓN

Pistola: boquilla de Ø 1,4-1,7 y 3-5 atm. de presión.
Rodillo o brocha⁴: sólo para grandes superficies

DATOS TÉCNICOS

TIPO DE PRODUCTO:	Todos componentes
ASPECTO DEL ACABADO (ASTM D 523):	Brillante > 85% gloss (en un ángulo de 60°) Si se usa en la formulación de colores metalizados, el Brillo desciende al 80%/70% dependiendo de la cantidad de dichos tintes utilizados.
COLORES:	A petición (la resina 6B.1.K1 debe ser utilizada en una proporción de 70/30 con los tintes del sistema tintométrico)
PESO ESPECÍFICO (ISO 2811):	1,23 g/cm ³ (±0,07)
VISCOSIDAD DE SUMINISTRO:	92KU a 25°C. (±3) para el componente A
SÓLIDOS EN VOLUMEN:	48% (± 3%) A+B
CONTENIDO EN SÓLIDOS:	62% (± 5%) A+B
SECADO A 20°C	Fuera de polvo: 20-30', Seco al tacto: 4-6 horas, Endurecimiento total: 24 horas , Secado forzado:30' at 60°C,Máxima resistencia química: 7 días
MANOS RECOMENDADAS	Una o dos cruzadas
ESPESOR⁵:	60µ-90µ

Name : **BINDER ACRYLIC DTM GLOSS**
Definition: **Industrial Acrylic 2K Enamel**
Code: **6B.1.K1**

Category: **two pack high performance A/j product**
V.O.C.ready to use : **500 g/l**
V.O.C: limit: **500 g/l**
Product according to 2004/42/CE

**RENDIMIENTO
TEÓRICO⁶** : 8 m²/kg

**VIDA DE LA MEZCLA A
20°C:** 4 horas. A temperaturas superiores la vida de la mezcla se reduce

REPINTADO: Húmedo sobre húmedo dentro de los primeros 15 minutos o después de un mínimo de 6 horas. Después del endurecimiento total hay que lijar antes de recubrir.

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

⁴ Es posible que necesite el aditivo anti-espumante 0C.009 para evitar la formación de burbujas mientras se usan estas herramientas.

⁵ Capa seca.

⁶ El rendimiento teórico se ha calculado para el espesor sugerido sobre superficies planas y regulares.