

Nombre: **BRESINA ACRÍLICA DTM
SATINADA**

Definición: **Esmalte acrílico industrial
2K**

Código: **6B.3.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 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.
- **Plásticos**³: 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.

Nombre: **BRESINA ACRÍLICA DTM SATINADA**

Definición: **Esmalte acrílico industrial 2K**

Código: **6B.3.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

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

Preparación del producto

	Código	Nombre	Peso	Volumen
Componente A	6B.3.K1(tintado)	RESINA ACRÍLICA DTM SATINADA	100 partes	100 partes
Componente B	0A.014	ACTIVADOR ESTÁNDAR	20 partes	25 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.094 y también el catalizador lento 0G.075 con la misma proporción que en las versiones estándar 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.
Airless:	boquilla de 0,09 inches a 180-240 bar de presión.
Rodillo o brocha ² :	Sólo para grandes superficies.

DATOS TÉCNICOS

TIPO DE PRODUCTO:	Producto de dos componentes
ASPECTO DEL ACABADO (ASTM D 523):	Semi-mate, 35%±10% gloss (con un ángulo de 60°)
COLORES:	la resina 6B.3.K1 debe usarse en una proporción de 80/20 con los tintes del sistema tintométrico.
PESO ESPECÍFICO (ISO 2811):	1,25 g/cm ³ (±0,07)
VISCOSIDAD DE SUMINISTRO:	100 KU @ 25°C para el componente A

Nombre: **BRESINA ACRÍLICA DTM
SATINADA**
Definición: **Esmalte acrílico industrial
2K**
Código: **6B.3.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

CONTENIDO EN SÓLIDOS:	60%±3% (A+B)
SECADO A 20°C	Fuera de polvo: 20-30', Seco al tacto: 2-4 horas, Endurecimiento total: 24 horas , Secado forzado:30' at 60°C,Máxima resistencia química: 7 días
MANOS RECOMENDADAS	Una o dos manos cruzadas
ESPESOR³:	60μ - 90μ
RENDIMIENTO TEORICO ⁴:	8m ² /kg
VIDA DE LA MEZCLA A 20°C:	4 horas a 20°C. A mayores temperaturas la vida de la mezcla se reduce.
REPINTADO:	Húmedo sobre húmedo en los primeros 15' o después de un mínimo de 6 horas. Después del endurecimiento total es mejor lijar antes de 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.

² Es posible que necesite el aditivo anti-espumante 0C.009 para evitar la formación de burbujas mientras se usan estas herramientas

³ Capa seca.

⁴ El rendimiento teórico ha sido calculado para el espesor sugerido en una superficie plana y regular.