

Nombre: **BRESINA ACRÍLICA DTM  
MATE**  
Definición: **Esmalte acrílico industrial  
2K**  
Código: **6B.4.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 preliminares<sup>1</sup>. 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 metales<sup>2</sup> 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<sup>3</sup>:** 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.

Nombre: **BRESINA ACRÍLICA DTM MATE**  
Definición: **Esmalte acrílico industrial 2K**  
Código: **6B.4.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

### Preparación del producto

	<b>Código</b>	<b>Nombre</b>	<b>Peso</b>	<b>Volumen</b>
Componente A	6B.4.K1(tintado)	<b>BRESINA ACRÍLICA DTM MATE</b>	100 partes	100 partes
Componente B	0A.014	<b>ACTIVADOR ESTÁNDAR</b>	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.030 y también el catalizador lento 0G.012 con la misma proporción que en las versiones estándar. Para conseguir 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 pulgadas a 180-240 bar de presión  
Rodillo o brocha<sup>4</sup>: Sólo para grandes superficies

A petición (la resina 6B.4.K1 debe usarse en una proporción de mezcla de 80/20 con los tintes del sistema tintométrico).

### Datos técnicos

**Tipo de producto** Producto de dos componentes  
**Colores:** A petición (la resina 6B.4.K1 debe usarse en una proporción de mezcla de 80/20 con los tintes del sistema tintométrico).  
**Aspecto:** Semi mate, 15%±5% gloss (en un ángulo de 60°)  
**Peso Específico** <sup>(ISO 2811)</sup>: 1,25 g/cm<sup>3</sup> (±0,07)  
**Viscosidad de Suministro:** 115KU a 25°C  
**Contenido en Sólidos:** A+B 62% (± 3%).

Nombre: **BRESINA ACRÍLICA DTM  
MATE**  
Definición: **Esmalte acrílico industrial  
2K**  
Código: **6B.4.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

<b>Secado a 20°C</b>	Fuera de polvo:	20-30 minutos
	Seco al tacto:	2-4 horas
	Endurecimiento total:	24 horas
	Secado Forzado:	30 min. a 60°C
	Máxima Resistencia química:	7 días

**Manos recomendadas:** Una o dos manos cruzadas

**Espesor<sup>5</sup>:** 60µ - 90µ

**Rendimiento Teórico<sup>6</sup>:** 6-8 m<sup>2</sup>/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 minutos o después de un mínimo de 6 horas. Después de ese tiempo se recomienda lijar antes de recubrir.

**Estabilidad de Almacenamiento:** Un año para el componente A y 6 meses para el componente B en cajas cerrada y en un lugar fresco y seco y alejado de cualquier fuente de calor.

<sup>1</sup> 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).

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

<sup>3</sup> Teniendo en cuenta la variedad de plásticos, recomendamos realizar unas pruebas preliminares.

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

<sup>5</sup> Capa seca.

<sup>6</sup> El rendimiento teórico ha sido calculado para el espesor sugerido en una superficie plana y regular.