

Nombre: **BRESINA EXTRA PU SATINADA**
 Definición: **Esmalte de poliuretano de dos componentes**
 Código: **6H.3.K2**

Categoría: **pintura bicomponente de alto rendimiento**

V.O.C expected: **550g/l**

V.O.C (ready to use): **520 g/l**

Product outside the uses referred to

Naturaleza del producto:

Acabado de poliuretano de dos componentes a base de resina de poliéster y endurecedor de isocianato para mezclar antes de usar.

Usos Generales

Producto de uso general, aplicaciones industriales y carrocería, máquinas, herramientas, muebles, plásticos u recubrimientos de hormigón¹, etc.

MÉTODO DE APLICACIÓN

Preparación de Superficies

Superficies ferrosas. Arenado SA2,5. Alternativamente hacer una abrasión mecánica muy cuidadosa seguida de un desengrasado con disolventes. A continuación proceda con la aplicación de la imprimación.

- **Chapa galvanizada.** Llevar a cabo un delicado lijado con estropajo seguido de un desengrasado con disolventes. A continuación, proceda con la aplicación de la imprimación seleccionada y luego con el acabado.
- **Aluminio.** Tratamiento con cromato o cromato de fósforo o, como alternativa, un procedimiento de lijado seguido de un desengrasado con disolventes. A continuación, proceda con la aplicación de la imprimación seleccionada y luego aplique el acabado.

Las imprimaciones sugeridas son: imprimaciones acrílicas o imprimación epoxi 2I.3

El producto se puede aplicar directamente, pero en aplicaciones exteriores, para garantizar una mayor Resistencia a la corrosión, es mejor usar las imprimaciones recomendadas.

Preparación del producto

	Código	Nombre	By	By Volume
Componente A	6H.3.K2(tintado)	RESINA Extra PU Satinada	100 partes	100 partes
Componente B	0A.014	ACTIVADOR ESTÁNDAR	25 partes	33 partes
Alternativa	0A.025	ACTIVADOR PARA INTERIOR	25 partes	33 partes

Mezclar con cuidado hasta obtener un color y consistencia uniforme. Diluir con nuestro diluyente de poliuretano 0G.013 en un porcentaje del 15% al peso y al 16% en volumen para obtener una viscosidad de 20"-22" Ford 4. Para temperaturas por encima de 25°C se recomienda utilizar nuestro disolvente de poliuretano lento 0G.030.

Nombre: **BRESINA EXTRA PU SATINADA**
Definición: **Esmalte de poliuretano de dos componentes**
Código: **6H.3.K2**

Categoría: **pintura bicomponente de alto rendimiento**

V.O.C expected: **550g/l**

V.O.C (ready to use): **520 g/l**

Product outside the uses referred to

Aplicación²

Pistola: boquilla de Ø 1,4-1,7 y 3-5 atm de presión.

Brocha: Sólo para pequeñas superficies.

Datos Técnicos

Tipo de Producto: Producto de dos componentes

Colores: A petición (la resina **6H.3.K1** debe usarse en una proporción de **70/30** con los tintes del sistema tintométrico)

Aspecto³: Semi-mate (30%-40% gloss) .

Peso Específico (ISO 2811): Componente A: 1,30 kg/l (± 0,1)

Viscosidad de suministro: 24" Ford 8 a 25°C (± 2")

Contenido en Sólidos: Componente A 65% (± 2%) (en la versión blanca)

Secado a 20°C

Fuera de polvo:	20-30 minutos
Seco al tacto:	6-7 horas
Endurecimiento total:	24-36 horas
Secado forzado	40' a 60°C - 80°C
Máxima resistencia química:	7 días

Manos recomendadas: Una mano cruzada.

Espesor⁴: 40µ-50µ

Rendimiento Teórico⁵: 8 m²/kg

Vida de la mezcla a 20°C: 4 horas. A mayores temperaturas la vida de la mezcla se reduce.

Repintado: Húmedo sobre húmedo. Después del endurecimiento total hay que 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 alejado de cualquier fuente de calor

¹ Dada la variedad de aleaciones y plásticos en el mercado, recomendamos hacer unas pruebas preliminares para comprobar la adherencia

² Temperatura mínima de aplicación: + 10°C.

³ Con un alto nivel de humedad, el Brillo final puede ser menor

⁴ Capa seca. Para evitar los hervidos, hay que respetar el grosor sugerido.

⁵ El rendimiento teórico se ha calculado para el espesor sugerido en superficies planas y regulares.