

POLIURETANOS

Art. 7210

POLIURETANO ACABADO BRILLANTE



DESCRIPCIÓN:

Esmalte poliuretano de acabado brillante para aplicación en el exterior e interior para el acabado de piezas metálicas.

VENTAJAS:

- Buena adherencia sobre metales.
- Excelente resistencia de color y brillo.
- Buena resistencia física: dureza y elasticidad.
- Excelente comportamiento anticorrosivo.
- Cumple con normativa de COV 2010 para el sector de construcción.



USOS RECOMENDADOS:

Adecuado para el pintado de maquinaria, vehículos, estructuras metálicas, etc. Como acabado de sistemas epoxidicos.









PRESENTACION:

Colores: Blanco, Carta colores RAL y NCS
Acabado: Brillante.
Formatos: 4 y 16 L (A+B)

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS:

Composición	vehículo fijo	Resinas Acrílicas hidroxiladas y isocianatos alifáticos
	pigmentos	Minerales e orgánicos.
	disolvente	Mezcla de hidrocarburos, y cetónicos
Densidad		1,10± 0.10 Kgr/L (A+B), 1.15 ± 0.05 Kg./L (Comp. A)
Volumen de sólidos		44 ± 2 %
Rendimiento 		12-14 m ² /L. (Aproximado por capa).
Secado 	al tacto	45 minutos
	total	4 horas
	repintado	A partir de las 24 horas a 20°C, dureza total a los 7 días

INSTRUCCIONES DE APLICACION:

	Numero de capas	2 capas.
	Espesor recomendado	25-30 micras por capa
	Dilución	Máximo 20 % con pistola aero-gráfica con Disolvente Poliuretano Art. 7606000
	Limpieza	Disolvente Poliuretano Art. 7606000
	Temp. de aplicación	De 10 a 30° C. La temperatura del substrato debe estar 2-3 ° C. por encima del punto rocío para evitar condensaciones y la humedad relativa < 80%.
	Útiles de aplicación	Equipos de proyección Air-less, aero-gráficos o rodillo. Pistola Air-less : Boquilla 0.43-0.48 (140-150 bares) Pistola convencionada: Boquilla 1.8-2.2 (3-6 bares)
	Proporción de mezcla (volumen)	4/1 con Endurecedor Poliuretano Exterior (Comp. B) Art. 7210999
	Vida de la mezcla	4 Horas a 20°C.
		Agitar convenientemente antes de su aplicación.

TRATAMIENTO DE SUPERFICIES:

Las superficies en general deberán estar secas, firmes, limpias y exentas de grasas, polvo y óxido. Eliminar los elementos que presentan mala adherencia.

Superficies metálicas: Deben protegerse con una Imprimación adecuada como **imprimación Epoxi Fosfato de zinc Art. 7060** o **Imprimación Epoxi rica en zinc Art. 7070**.

Superficies metálica no férricas como galvanizados o aluminio aplicar una Imprimación de **Shop Primer Art. 7035** para asegurar la adherencia.

Superficies ya aplicadas viejas: En el caso de superficies ya pintadas, se debe proceder a la eliminación de la pintura. En el supuesto de que se tenga conocimiento de que la pintura vieja aplicada sea de naturaleza epoxidica o poliuretano, y esté bien adherida, puede procederse a su repintado, previo lijado de la pintura.

ESTABILIDAD Y CONSERVACION EN EL ENVASE:

Fácilmente homogeneizable, por conveniente agitación, tras un almacenaje de 12 meses en envase cerrado. No presenta pieles, coágulos ni geles. Mantener al abrigo de temperaturas inferiores a 0° C.

INFORMACIÓN DE SEGURIDAD:

Consultar etiquetado y Ficha de Seguridad.

Valor límite de la UE para este producto (cat A/j): 500 gr./lt. Contenido máximo 500 gr./lt.

Revisión: 0

Fecha de edición: Octubre-09

La información facilitada en esta ficha técnica, es el resultado de nuestras investigaciones en laboratorio y experiencias reales de aplicación. Sin embargo y dado que frecuentemente los productos se utilizan en condiciones que escapan a nuestro control, no podemos garantizar más que el buen resultado del producto siempre y cuando su aplicación y uso sean correctos.

MATERIS PAINTS ESPAÑA, S.L. – C/. Francia, 7 P.I. Pla de Llerona - 08520 LES FRANQUESES DEL VALLÈS (Barcelona-Spain) Tel: 938 494 010 – Fax: 938 400 161 e-mail: comercial@materispaints.es