

FICHA TÉCNICA

ACRILCAP 47

Imprimación-acabado acrílico de poliuretano alifático

CARACTERÍSTICAS	Es un esmalte bicomponente de acabado satinado, que no amarillea, a base de resina acrílica hidroxilada e isocianato alifático, que seca a temperatura ambiente o con aire forzado. La película seca se caracteriza por una excelente elasticidad, resistencia a la abrasión, al ataque químico, a la intemperie y garantiza una alta durabilidad del color. También presenta una excelente resistencia en entornos corrosivos, industriales y marinos, con una alta resistencia al impacto. Se cataliza con endurecedor de poliuretano MS (o endurecedor PUR 301). Alternativamente, puede catalizarse con endurecedor de poliuretano HS (o endurecedor PUR 305).			
USO	Se utiliza como capa de acabado sobre imprimaciones acrílicas o epoxídicas de dos componentes o como monocapa sobre diversos metales como acero galvanizado, aluminio, aleaciones ligeras, plástico, donde se requiera una alta resistencia mecánica, resistencia a los rayos UV y buenas características estéticas. Es adecuado para el pintado de carrocerías industriales, contenedores, plantas químicas, equipamiento portuario, turbinas eólicas.			
PROPIEDADES DEL PRODUCTO		VALOR		MÉTODO
	Peso específico (A+B)	1100-1200 g/l		
	Temperatura de servicio	<+120 °C		
	Sólidos en volumen	48±2%		
	Vida útil	5 h		Dentro de PF7
	Secado	Completo 20 h		Interior PF2
ESPECIFICACIONES		VALOR		MÉTODO
	Peso específico	1125-1225 g/l		PF3 interno
	Brillo	55-65		PF6 interior
ESPESOR Y RENDIMIENTO		Mínimo	Máximo	Recomendado
	Espesor de la película seca, µm	40	70	50
	Espesor de la película húmeda, µm	83	146	104
	Rendimiento teórico, m²/l	12	6,8	9,6
	Rendimiento teórico, m²/kg	10.4	5,9	8.4
ALMACENAMIENTO	El producto es estable 1 año si se almacena en los envases originales a una temperatura entre +5°C y +30°C.			
COLOR	La gama de colores puede elegirse a partir de la carta de colores RAL. Entre una tirada de producción y la siguiente el color puede ser ligeramente diferente, por lo que es necesario terminar el trabajo con la misma tirada de producción.			
PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE	El tratamiento de la superficie a recubrir es de importancia primordial y repercute en el rendimiento del ciclo de recubrimiento. Una buena y correcta preparación del sustrato es una garantía de calidad sobre la durabilidad del revestimiento: un producto de alta calidad aplicado sobre un sustrato deficiente o tratado de forma inadecuada está destinado al desgaste prematuro.			
	ACERO GALVANIZADO EN CALIENTE Es importante recordar que la chapa galvanizada debe pasivarse dejándola expuesta a los agentes atmosféricos durante al menos dos o tres meses; a			

FICHA TÉCNICA

ACRILCAP 47**Imprimación-acabado acrílico de poliuretano alifático**

continuación, proceder a un ligero lijado para eliminar la pátina oxidativa superficial formada y, desengrasar las superficies con diluyente Nitro NV 5000.

Como alternativa, se recomienda un arenado ligero con sílice.

ALUMINIO Y ALEACIONES LIGERAS

Realizar un lijado ligero con papel de lija P180-P220. Limpiar bien la superficie a tratar con diluyente Nitro NV 5000 y asegurarse de que está seca y libre de siliconas, ceras, grasas y sustancias extrañas en general.

SUPERFICIES RECUBIERTAS

Con imprimación: Si está limpia y libre de suciedad, aceite, grasa, y la aplicación está dentro del tiempo máximo de recubrimiento de imprimación se puede pintar. Si es necesaria la limpieza realizar lavado de grado Wa 2 (superficie libre de aceite, grasa, sales, suciedad).

Con capa de acabado completa: si es compatible intacta y no descascarillada limpiar de aceite, y grasa con detergentes, después realizar lijado de superficie seguido de lavado a presión para eliminar polvo y sales.

Revestimiento oxidado: realizar preparación mecánica St2 o St3 seguida de lavado a presión para eliminar aceite, grasa, polvo y sales o chorro de arena Sa2 o Sa2½; luego restaurar el espesor de la imprimación.

Mantenimiento localizado: Realizar la preparación mecánica St2 o St3 seguida de un lavado a presión para eliminar aceite, grasa, polvo y sales o chorro de arena Sa2 o Sa2½. Redondear los bordes de la pintura bien anclada y restaurar el sistema a las capas y espesores originales.

HERRAMIENTAS

Pulverización convencional o airless (a altas temperaturas y humedad <40% es posible la formación de "polvo"), rodillo, brocha (para pequeñas superficies y contornos).

FICHA TÉCNICA

ACRILCAP 47
Imprimación-acabado acrílico de poliuretano alifático

APLICACIÓN	Proporción de mezcla en peso	100:25 con Endurecedor Poliuretano MS o Endurecedor PUR 301
	Proporción de mezcla en volumen	100:12,5 con Endurecedor Poliuretano HS o Endurecedor PUR 305
	Dilución	100:30 con Endurecedor Poliuretano MS o Endurecedor PUR 301
	Tiempo de uso 23°C	100:15 con Endurecedor Poliuretano HS o Endurecedor PUR 305
	Condiciones de aplicación	0-5% con diluyente butol
	Modo de aplicación Airless	Máx. 5h
		+5°C +40°C, >3°C en punto de rocío
		Humedad relativa:<70%.
		Presión de la boquilla: 15 MPa (=150 bar) (150 kp/cm², 2100 psi).
		Boquilla: 0,28 - 0,38 mm (0,011 - 0,018")
		Ángulo del ventilador; 40 - 80°.
		Presión de aire: relación de compresión 30:1 (presión 150-180 kg/cm²)
	Modo de aplicación de pulverización convencional	Boquilla: 1.6 - 1.8mm
		Ángulo del abanico; 30 - 50°.
		Presión del aire: 3,5-4 kg/cm²(=3,4 - 3,9 bar)
	Diluyente para lavado	Diluyente Nitro NV 5000

SECADO

Los datos indicados deben considerarse puramente indicativos. El tiempo de secado real puede ser más corto o más largo, teniendo en cuenta el espesor de la película, la ventilación, la humedad. En caso de sobreaplicación, la mejor adherencia se consigue cuando la siguiente capa se aplica antes de que se complete el tiempo de curado.

DFT 60 micras				
Temperatura de la superficie	5°C	10°C	23°C	30°C
Polvo exterior	2h	60'	45'	30'
Seco al tacto	16h	8h	4h	3,5h
Catálisis completa	3g	36h	20h	18h
Tiempo de superposición min.	16h	8h	4h	3,5h
Tiempo de solapamiento máx.	5 días	3 días	48h	36h

 IMPRIMACIONES
 RECOMENDADAS
 SISTEMA
 RECOMENDADO

Poliacrílico, Epoxi

Producto	Capas	Espesor húmedo	Espesor en seco
Epox Zinc 2K	1	90	60
Capmastic ST	1	200	120
Acrilcap 47	1	104	50
Total	3	394	230

FICHA TÉCNICA

ACRILCAP 47
Imprimación-acabado acrílico de poliuretano alifático

SISTEMAS POSIBLES	Ambientes urbanos, industriales y marinos			
	Producto	Capas	Espesor húmedo	Espesor en seco
	Epoxy Zinc 2K	1	90	60
	Imprimación 40 HS ST	1	200	120
	Acrilcap 47	1	104	50
	Total	3	394	230

	Producto	Capas	Espesor en húmedo	Espesor en seco
	Relleno 46	1	123	90
	Acrilcap 47	1	104	50
	Total	2	227	140

ADVERTENCIAS

Para realizar el trabajo de forma correcta, es imprescindible seguir las instrucciones de los libros CAP Arreghini. Los datos de especificación fueron determinados a +23°C con 65% de humedad relativa en el ambiente y con los espesores indicados. En condiciones diferentes, los datos y los tiempos entre operaciones varían. La información técnica aquí contenida es meramente indicativa. Debido a la enorme variedad de soportes y condiciones de aplicación, se aconseja comprobar la idoneidad del producto y su eficacia mediante ensayos realizados en la aplicación específica.