

FICHA TÉCNICA

HYDRO PUR 72

Esmalte poliacrílico diluible en agua

CARACTERÍSTICAS
 S Esmalte poliacrílico al agua, bicomponente, mate, con buena velocidad de secado a temperatura ambiente o con aire forzado (máx. 70°C), caracterizado por excelentes propiedades de adherencia y resistencia a la intemperie. También tiene una excelente resistencia en ambientes corrosivos, industriales y marinos, con alta resistencia a la abrasión y al color.

USO
 Se utiliza como acabado donde se requiera una alta resistencia estética, mecánica y a los rayos UV, en el pintado de carrocerías industriales, contenedores, plantas químicas, equipos portuarios.

PROPIEDADES DEL PRODUCTO	VALOR	MÉTODO
Peso específico (A+B)	1000-1200 g/l	
Temperatura de utilización	< +100°C	
Sólidos en volumen (A+B)	50 2±	
COV (A+B)	52 g/l	

ESPECIFICACIONES	VALOR	MÉTODO
Peso específico	1000-1100 g/l	PF3 interno
Brillo	10 - 20	Interior PF6
Secado	Completo 24 h	Interior PF2
Vida útil	> 30 min	Dentro de PF7

ESPESOR Y RENDIMIENTO	Mínimo	Máximo	Recomendado
Espesor de la película seca, µm	40	100	60
Espesor de la película húmeda, µm	80	200	120
Rendimiento teórico, m²/l	12,5	5	8,3
Rendimiento teórico, m²/kg	11.4	4.5	7.5

ALMACENAMIENTO
 O El producto es estable 6 meses si se almacena en los envases originales a temperaturas entre +5°C y +30°C.

COLORES
 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
Consideraciones generales: La superficie debe estar seca y limpia de diversos contaminantes como suciedad, aceite, grasa y sales.

Superficies recubiertas

Con imprimación: Si está limpia y libre de suciedad, aceite, grasa, y el recubrimiento está dentro del tiempo máximo de recubrimiento, la imprimación puede ser recubierta. Si es necesaria la limpieza, hidrolavado grado Wa 2 (superficie libre de aceite, grasa, sales, suciedad).

Con revestimiento de acabado completo: si es compatible intacto y no descascarillado limpiar de aceite, y grasa con detergentes, después realizar un lijado de la superficie seguido de un lavado a presión para eliminar el polvo y las sales.

Revestimiento oxidado: realizar una preparación mecánica St2 o St3 seguida de lavado a presión para eliminar aceite, grasa, polvo y sales o chorro de arena Sa2 o Sa2,5; a continuación restablecer 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

FICHA TÉCNICA

HYDRO PUR 72

Esmalte poliacrílico diluible en agua

Sa2,5. Redondear los bordes de la pintura bien anclada y restaurar el sistema a sus capas y espesores originales.

HERRAMIENTAS Pulverización convencional o airless; rodillo, brocha (para pequeñas superficies y perfiles).

APLICACIÓN

Proporción de mezcla en peso	100:25 con endurecedor Hydro Pur
Proporción de mezcla en volumen	100:30 con Hydro Pur Endurecedor
Dilución	0-10% con agua
Tiempo de uso 23°C	>30 min
Condiciones de aplicación	+5°C +40°C, >3°C en punto de rocío Humedad relativa: < 70%
Método de aplicación sin aire	Presión en la boquilla: 15 MPa (150 kp/cm², 2100 psi.) Boquilla: 0,28 - 0,38 mm (0,011 - 0,018") Ángulo del ventilador; 40 - 80°.
Modo de aplicación de pulverización convencional	Presión de aire: relación de compresión 30:1 (presión 150-180 kg/cm²) Boquilla: 1,6 - 1,8 mm Ángulo del abanico; 30 - 50°.
Diluyente para lavado	Presión del aire: 3,5-4 kg/cm² Agua

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. Al repintar, la mejor adherencia se consigue cuando la siguiente capa se aplica antes del tiempo completo de curado.

DTF 60 micras				
Temperatura de la superficie	10°C	23°C	35°C	Horno 60°C
Fuera polvo	60'	45'	30'	
Seco al tacto	5h	2h	1,5h	
Catálisis completa	72h	24h	18h	45'
Tiempo de recubrimiento mín.	5h	2h	1,5h	
Tiempo de recubrimiento máx.	6 días	5 días	3 días	

IMPRIMACIONES RECOMENDADAS Hydro Primer 46, Hydro Primer 40

SISTEMA RECOMENDADO	Atmósferas industriales y marinas			
	Producto	Capas	Espesor húmedo	Espesor en seco
	Hidroimprimación 40	1	160	80
	Hydro Primer 40	1	160	80
	Hydro Pur 72	1	120	60
	Total	3	440	220

SISTEMAS POSIBLES				
	Producto	Capas	Espesor húmedo	Espesor en seco
	Hidroimprimación 46	1	200	100
	Hydro Pur 72	1	120	60

FICHA TÉCNICA

HYDRO PUR 72**Esmalte poliacrílico diluible en agua**

Total

2

320

160

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.