

FICHA TÉCNICA
PUR CAR 51
Acabado poliacrílico brillante
CARACTERÍSTICAS

Es un esmalte brillante bicomponente con endurecedor isocianato alifático, de secado a temperatura ambiente o aire forzado, que se caracteriza por su excelente fluidez, total elasticidad, resistencia a la abrasión, a la intemperie y a los rayos UV. Por lo tanto, ofrece una protección segura a las estructuras en ambientes marinos y corrosivos, con alto brillo y retención del color. Puede reticularse con el endurecedor de poliuretano alifático de alto contenido en sólidos HS (que puede sustituirse por el endurecedor PUR 305) o con el endurecedor de poliuretano MS (que puede sustituirse por el endurecedor PUR 301). Con el Endurecedor de Poliuretano de Altos Sólidos HS (o el Endurecedor PUR 305), las emisiones a la atmósfera son limitadas.

USO

Se utiliza como capa de acabado donde se requiera una alta resistencia a la corrosión, resistencia al agua de mar y buenas características estéticas, como carrocerías industriales, contenedores, plantas químicas, barcos, equipos portuarios.

PROPIEDADES DEL PRODUCTO

	VALOR	MÉTODO
Peso específico (A+B)	1100-1200 g/l	
Temperatura de servicio	<+120 °C	
Sólidos en volumen (A+B)	54±2% con endurecedor de poliuretano MS o endurecedor PUR 301 60±2% con endurecedor de poliuretano HS o endurecedor PUR 305	
Vida útil	2.5 h	Dentro de PF7
Secado	Completo 36 h	Interior PF2

ESPECIFICACIONES

	VALOR	MÉTODO
Peso específico	1000-1100 g/l	PF3 interno
Brillo	> 85	PF6 interior

ESPESOR Y RENDIMIENTO

	Mínimo	Máximo	Recomendado
Con endurecedor de poliuretano MS/ PUR 301			
Espesor de la película seca, µm	32	54	43
Espesor de la película húmeda, µm	60	100	80
Rendimiento teórico, m²/l	16.7	10	12.5
Rendimiento teórico, m²/kg	14.5	8.7	10.9

ALMACENAMIENTO

El producto es estable 1 año si se almacena en los envases originales a temperaturas entre +5°C y +30°C.

COLORES

La gama de colores puede ampliarse en los tonos 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.

FICHA TÉCNICA

PUR CAR 51**Acabado poliacrílico brillante****PREPARACIÓN DE LA
SUPERFICIE**

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

Superficies recubiertas

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

Con capa de acabado completa: si es compatible, no dañada y no descascarillada limpiar de aceite, grasa y sal 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 un lavado a presión para eliminar el aceite, la grasa, el polvo y las sales o un chorro de arena Sa2 o Sa2½; 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 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

PUR CAR 51
Acabado poliacrílico brillante

APLICACIÓN	Proporción de mezcla en peso	100:25 con Endurecedor Poliuretano HS o Endurecedor Pur 305 100:50 con Endurecedor Poliuretano MS o Endurecedor Pur 301
	Proporción de mezcla en volumen	100:30 con Endurecedor Poliuretano HS o Endurecedor Pur 305 100:60 con Endurecedor Poliuretano MS o Endurecedor Pur 301
	Dilución	Listo para usar
	Tiempo de uso 23°C	Máx. 2,5 h
	Condiciones de aplicación	+5°C +35°C, >3°C en el punto de rocío. Humedad relativa:<70%.
	Modo de aplicación sin aire	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°.
	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: 40 - 80°. Presión del aire: 3,5-4 kg/cm²(=3,4 - 3,9 bar)
	Diluyente para lavado	Diluyente Nitro NV5000

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 y la humedad. No hay límite para el tiempo máximo de recubrimiento, sin embargo, la mejor adherencia se obtiene cuando la siguiente capa se aplica antes de que se complete el tiempo de curado.

FICHA TÉCNICA

PUR CAR 51
Acabado poliacrílico brillante

DFT 50 micras		
Temperatura de la superficie	10°C	23°C
Sin polvo	4h	1,5h
Seco al tacto	15h	8h
Catálisis completa	40h	36h
Tiempo de superposición min.	15h	8h
Tiempo de solapamiento máx.	4 días	36h

Poliacrílico-Epoxi

**IMPRIMACIONES
RECOMENDADAS**

Atmósferas industriales y marinas. Protección sobre acero

Producto	Capas	Espesor húmedo	Espesor en seco
Epox Zinc 2k	1	90	60
Capmastic 14	1	250	200
Pur Car 51	1	80	48
Total	3	420	308

**SISTEMA
RECOMENDADO**

Producto	Capas	Espesor en húmedo	Espesor en seco
Capmastic 14	1	160	130
Capmastic 14	1	160	130
Pur Car 51	1	80	48
Total	3	400	308

SISTEMAS POSIBLES

Producto	Capas	Espesor húmedo	Espesor seco
Masilla 46	1	140	70
Pur Car 51	1	80	48
Total	2	220	118

ADVERTENCIAS

Para realizar el trabajo de forma correcta, es imprescindible seguir las instrucciones indicadas en 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.