

FICHA TÉCNICA
PUR IND 56
Esmalte de poliuretano alifático

CARACTERÍSTICAS	Es un esmalte brillante de dos componentes con un endurecedor isocianato alifático, que seca a temperatura ambiente o al aire forzado. Se caracteriza por una excelente fluidez, plenitud y resistencia a la intemperie. También presenta una excelente resistencia en ambientes corrosivos, industriales y marinos, y una alta resistencia a la abrasión. Puede catalizarse con endurecedor de poliuretano MS (o endurecedor PUR 301) o con endurecedor de poliuretano HS (o endurecedor PUR 305) si se desea un mayor espesor seco con bajo VOC.			
USO	Se utiliza como capa de acabado cuando se requieren elevadas características estéticas, resistencia mecánica y resistencia a los rayos UV, en el pintado de carrocerías industriales, contenedores, plantas químicas, equipos portuarios.			
PROPIEDADES DEL PRODUCTO	DESCRIPCIÓN	VALOR		MÉTODO
	Temperatura de trabajo	<+120°C		
	Sólidos en volumen	50%± 2 con Endurecedor Poliuretano MS o Endurecedor PUR 301 60% ±2 con endurecedor de poliuretano HS o endurecedor PUR 305		
	Vida útil	4 horas		Dentro de PF7
	Secado	Al tacto 6 h Completo 5 días		Interior PF2
ESPECIFICACIONES		VALOR		MÉTODO
	Peso específico	1100-1200 g/l		PF3 interno
	Brillo	> 80		PF6 interior
ESPESOR Y RENDIMIENTO	Con endurecedor poliuretano MS o endurecedor PUR 301	Mínimo	Máximo	Recomendado
	Espesor de la película seca, µm	40	70	55
	Espesor de la película húmeda, µm	80	140	110
	Rendimiento teórico, m²/l	12.5	7.1	9.1
	Rendimiento teórico, m²/kg	11.7	6.6	8.5
	Con endurecedor de poliuretano HS o endurecedor PUR 305	Mínimo	Máximo	Recomendado
	Espesor de la película seca, µm	55	90	70
	Espesor de la película húmeda, µm	90	150	120
	Rendimiento teórico, m²/l	11.1	6.7	8.3
	Rendimiento teórico, m²/kg	9.9	5.9	7.4
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 elegirse a partir de la carta de colores RAL. Entre una producción y la siguiente el color puede ser ligeramente diferente, por lo que es necesario terminar el trabajo con la misma producción.			

FICHA TÉCNICA

PUR IND 56
Esmalte de poliuretano alifático
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 el recubrimiento está dentro del tiempo máximo de recubrimiento, se puede recubrir la imprimación. Si es necesaria la limpieza, hidrolavado 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 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; después restaurar el espesor de la imprimación.

Mantenimiento localizado: Realizar una preparación mecánica St2 o St3 seguida de un lavado a presión para eliminar aceite, grasa, polvo y sales o chorro de arena Sa2 o 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 (a altas temperaturas y humedad <40% es posible "espolvorear"), rodillo, brocha (para pequeñas superficies y contornos).

APLICACIÓN

Proporción de mezcla en peso	100:40 con endurecedor de poliuretano MS o endurecedor PUR 301 (endurecedor sólido medio alifático) 100:20 con endurecedor de poliuretano HS o endurecedor PUR 305 (endurecedor alifático alto sólido) 100:40 con endurecedor R4 (endurecedor mixto alifático/aromático no amarilleante medio sólido)
Proporción de mezcla en volumen	100:50 con endurecedor de poliuretano MS o endurecedor PUR 301 (endurecedor alifático medio sólido) 100:25 con endurecedor de poliuretano HS o endurecedor PUR 305 (endurecedor alifático alto sólido) 100:50 con endurecedor R4 (endurecedor mixto alifático/aromático no amarilleante medio sólido)
Dilución	Listo para usar
Tiempo de uso 23°C	4 h
Condiciones de aplicación	+5°C +40°C >3°C en punto de rocío Humedad relativa: <70%.
Método de aplicación Airless	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).

FICHA TÉCNICA
PUR IND 56
Esmalte de poliuretano alifático

Modo de aplicación de pulverización convencional	Boquilla: 1,6 - 1,8 mm Ángulo del ventilador: 30 - 50°. Presión del aire: 3,5-4 kg/cm ² (=3,4 - 3,9 bar)
Diluyente para lavado	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	6h	3,5h
Catálisis completa	3 días	36h	20h	18h
Tiempo de superposición min.	16h	8h	6h	3,5h
Tiempo de solapamiento máx.	5 días	3 días	48h	36h

IMPRIMACIONES RECOMENDADAS

Poliacrílico, Epoxi

SISTEMA RECOMENDADO

Atmósfera industrial

Producto	Capas	Espesor húmedo	Espesor seco
Epox Zinc 2k	1	83	50
Imprimación 40	1	109	60
Pur Ind 56	1	110	55
Total	3	302	165

SISTEMAS POSIBLES

Producto	Capas	Espesor húmedo	Espesor en seco
Imprimación 40	1	109	60
Pur Ind 56	1	110	55
Total	2	219	115

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.