

FICHA TÉCNICA
PUR IND 57
Esmalte industrial de poliuretano
CARACTERÍSTICAS

Es un esmalte semibrillante 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, con alta resistencia al impacto. Se utiliza como capa de acabado cuando se requiere un acabado anticorrosivo con buenas características estéticas, como carrocerías industriales, camiones cisterna, plantas químicas, grúas, etc. Se puede catalizar con el endurecedor de poliuretano MS o con el endurecedor PUR 301.

USO

Se utiliza como acabado donde se requiera una alta resistencia mecánica, resistencia UV y buenas características estéticas, en el pintado de carrocerías industriales, contenedores, plantas químicas, equipos portuarios, camiones cisterna.

PROPIEDADES DEL PRODUCTO

	VALOR	MÉTODO
Peso específico (A+B)	1200-1400 g/l	
Temperatura de utilización	< +120°C	
Sólidos en peso, en %.	55-57	Interior PF25
Sólidos en volumen, %.	46-48	
Vida útil	Máx. 3 h	Interior PF7
Secado	Completo 24 h	Interior PF2

ESPECIFICACIONES

	VALOR	MÉTODO
Peso específico	1500-1600 g/l	PF3 interno
Brillo	40 - 50	PF6 interior

ESPESOR Y RENDIMIENTO

	Mínimo	Máximo	Recomendado
Con endurecedor de poliuretano MS o endurecedor PUR 301			o
Espesor de la película seca, µm	45	59	52
Espesor de la película húmeda, µm	95	125	110
Rendimiento teórico, m²/l	10,5	8,0	9,1
Rendimiento teórico, m²/kg	8,1	6,2	7,0

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 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 57
Esmalte industrial de poliuretano
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 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 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; 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 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	100:25 con endurecedor de poliuretano MS o endurecedor PUR 301
Proporción de mezcla en volumen	100:30 con Endurecedor Poliuretano MS o Endurecedor PUR 301
Dilución	Listo para usar
Vida útil 23°C	Máx. 3 h
Condiciones de aplicación	+5°C +40°C, >3°C en punto de rocío Humedad relativa:<70
Modo 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)
Modo de aplicación de pulverización convencional	Boquilla: 1,6 - 1,8 mm Ángulo de abanico; 30 - 50°. 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, la humedad. En caso de sobreaplicación, la mejor adherencia se consigue cuando la siguiente capa se aplica antes del tiempo de curado completo.

FICHA TÉCNICA

PUR IND 57
Esmalte industrial de poliuretano

DFT 60 micras

Temperatura de la superficie	23°C
Eliminación de polvo	30'
Seco al tacto	4h
Catálisis completa	24h
Tiempo de recubrimiento min.	4h
Tiempo máx. de recubrimiento	48

**IMPRIMACIONES
RECOMENDADAS**

Poliacrílico, Epoxi

**SISTEMA
RECOMENDADO**

Producto	Capas	Espesor húmedo	Espesor en seco
Epox zinc 2K	1	80	60
Capmastic ST	1	200	120
Pur IND 57	1	110	52
Total	3	390	232

SISTEMAS POSIBLES

Producto	Capas	Espesor en húmedo	Espesor en seco
Epox zinc 2K	1	80	60
Imprimación 40 HS ST	1	200	120
Pur IND 57	1	110	52
Total	3	390	232

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.