

FICHA TÉCNICA

PUR IND 58

Esmalte industrial de poliuretano

CARACTERÍSTICAS Es un esmalte mate 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 cataliza con el endurecedor de poliuretano MS o el endurecedor PUR 301.

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

PROPIEDADES DEL PRODUCTO	VALOR	MÉTODO
Peso específico (A+B)	1200-1400 g/l	
Temperatura de utilización	< +120°C	
Sólidos en volumen (A+B) %.	46 - 48	
Vida útil	3 h	Dentro de PF7
Secado	Completo 24 h	Interior PF2

ESPECIFICACIONES	VALOR	MÉTODO
Peso específico	1500-1600 g/l	PF3 interno
Brillo	10 - 20	PF6 interior

ESPESOR Y RENDIMIENTO	Con endurecedor de poliuretano MS	Mínimo	Máximo	Recomendado
				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 de la carta de colores RAL. Entre una serie de producción y la siguiente, el color puede variar ligeramente, por lo que el trabajo debe terminarse con la misma serie 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 se encuentra dentro del tiempo máximo de recubrimiento de la imprimación, se puede aplicar el producto. Si es necesario 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.

FICHA TÉCNICA

PUR IND 58
Esmalte industrial de poliuretano

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; 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%
Pulverización 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°. Presión de aire: relación de compresión 30:1 (presión 150-180 kg/cm²)
Pulverizador convencional	Boquilla: 1,6 - 1,8 mm Ángulo del ventilador; 30 - 50°. Presión del aire: 3,5-4 kg/cm²(=3,4 - 3,9 bar)
Diluyente para lavado	Diluyente Nitro NV5000

SECADO

Los datos facilitados deben considerarse meramente 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. En caso de sobreaplicación, la mejor adherencia se consigue cuando la capa siguiente se aplica antes de que haya transcurrido todo el tiempo de curado.

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	48h

IMPRIMACIONES RECOMENDADAS

Poliacrílico, Epoxi

FICHA TÉCNICA

PUR IND 58
Esmalte industrial de poliuretano

SISTEMA RECOMENDADO	Atmósferas industriales y marinas			
	Producto	Capas	Espesor húmedo	Espesor en seco
	Epoxy zinc 2K	1	80	60
	Capmastic ST	1	200	120
	Pur IND 58	1	110	52
	Total	3	390	232
SISTEMAS POSIBLES	Producto	Capas	Espesor en húmedo	Espesor en seco
	Epoxy zinc 2K	1	80	60
	Imprimación 40 HS ST	1	200	120
	Pur IND 58	1	110	52
	Total	3	390	232
	Producto	Capas	Espesor húmedo	Espesor seco
	Imprimación 40	1	109	60
	Imprimación 40	1	109	60
	Pur IND 58	1	110	52
	Total	3	328	172

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.