

FICHA TÉCNICA
PUR TOP 52
Esmalte de poliuretano alifático

CARACTERÍSTICAS	Esmalte brillante bicomponente con endurecedor isocianato alifático, de secado a temperatura ambiente o aire forzado, caracterizado por una excelente fluidez, plenitud, elasticidad y resistencia a la abrasión. Presenta una excelente resistencia en ambientes marinos y corrosivos y una elevada retención del brillo y del color. Puede ser reticulado con el Endurecedor de Poliuretano HS (isocianato alifático de alto contenido en sólidos y bajas emisiones, que puede ser sustituido por el Endurecedor PUR 305) o con el Endurecedor de Poliuretano MS (que puede ser sustituido por el Endurecedor PUR 301). También puede utilizarse el Endurecedor R4 (que puede sustituirse por el Endurecedor PUR 304).
------------------------	---

USO	Se utiliza como capa de acabado donde se requiera una alta resistencia a la corrosión, al agua de mar y a los rayos UV, así como buenas características estéticas; adecuado para carrocerías industriales, contenedores, plantas químicas, barcos, equipos portuarios, turbinas eólicas.
------------	---

PROPIEDADES DEL PRODUCTO	VALOR	MÉTODO
Temperatura de funcionamiento	<+120 °C	
Sólidos en volumen (A+B)	50±2% con Endurecedor Poliuretano MS o Endurecedor PUR 301 60±2% con Endurecedor Poliuretano HS o Endurecedor PUR 305	
Secado	Recotable 20 h Completo 5 días	Dentro de PF2
Pot-life	2,5 h	Interior PF7

ESPECIFICACIONES	DESCRIPCIÓN	VALOR	MÉTODO
	Peso específico	1000-1100	PF3 interno
	Brillo	> 80	PF6 interior

ESPESOR Y RENDIMIENTO	Con endurecedor de poliuretano HS o endurecedor PUR 305	Mínimo	Máximo	Recomendado
	Espesor de la película seca, µm	45	80	60
	Espesor de la película húmeda, µm	75	133	100
	Rendimiento teórico, m²/l	13,3	7,5	10
	Rendimiento teórico, m²/kg	11,6	6,5	8,7
	Con endurecedor de poliuretano MS o endurecedor PUR 301	Mínimo	Máximo	Recomendado
	Espesor de la película seca, µm	40	70	50
	Espesor de la película húmeda, µm	80	140	100
	Rendimiento teórico, m²/l	12.5	7.1	10
	Rendimiento teórico, m²/kg	10.9	6,2	8,7

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

FICHA TÉCNICA

PUR TOP 52**Esmalte de poliuretano alifático****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: Aplicar sobre una superficie limpia y libre de suciedad, aceite, grasa, dentro del tiempo máximo de recubrimiento de la imprimación. Si es necesario, lavar a presión grado Wa 2 (superficie libre de aceite, grasa, sales, suciedad).

Con capa de acabado completa: si es compatible, intacta y no descascarillada, limpiar el aceite y la grasa con detergentes, después lijar ligeramente 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 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 Sa2.5. Redondear los bordes de la pintura bien anclada y restaurar el sistema en 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 perfiles).

FICHA TÉCNICA

PUR TOP 52
Esmalte de poliuretano alifático

APLICACIÓN	Proporción de mezcla en peso	100:50 con <i>endurecedor de poliuretano MS/PUR 301</i> (endurecedor alifático medio sólido) 100:25 con <i>endurecedor de poliuretano HS/PUR 305</i> (endurecedor alifático de alto contenido en sólidos) 100:50 con <i>endurecedor R4/PUR 304</i> (endurecedor mixto alifático/aromático no amarilleante medio sólido)
	Proporción de mezcla en volumen	100:60 con <i>endurecedor de poliuretano MS/PUR 301</i> (endurecedor sólido medio alifático) 100:30 con <i>endurecedor de poliuretano HS/PUR 305</i> (endurecedor alifático alto sólido) 100:60 con <i>endurecedor R4/PUR 304</i> (endurecedor mixto alifático/aromático no amarilleante medio sólido)
	Dilución	0-5% con diluyente <i>butol</i>
	Tiempo de uso 23°C	2,5 h
	Condiciones de aplicación	+5°C +40°C >3°C en punto de rocío Humedad relativa: < 70%
	Método 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°. 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 del abanico: 40 - 80°. Presión del aire: 3,5-4 kg/cm² (=3,4 - 3,9 bar)
	Diluyente para lavado	<i>Nitro NV 5000</i>

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.
La mejor adherencia se consigue cuando la siguiente capa se aplica antes de que se complete el tiempo de secado.

FICHA TÉCNICA

PUR TOP 52
Esmalte de poliuretano alifático

DFT 60 micras con endurecedor de poliuretano MS

Temperatura de la superficie	5°C	10°C	23°C	30°C
Polvo exterior	2h	60'	45'	30'
Seco al tacto	16h	8h	4h	3,5h
Catálisis completa	3g	36h	20h	18h
Tiempo de superposición min.	16h	8h	4h	3,5h
Tiempo de solapamiento máx.	5 días	3 días	48h	36h

**IMPRIMACIONES
RECOMENDADAS**

Poliacrílico, Epoxi

**SISTEMA
RECOMENDADO**

Producto	Capas	Espesor en húmedo	Espesor seco
Imprimación 40	1	109	60
Imprimación 40	1	109	60
Pur Top 52	1	100	50
Total	3	318	170

SISTEMA POSIBLE

Producto	Capas	Espesor húmedo	Espesor seco
Imprimación 40	1	109	60
Pur Top 52	1	100	50
Total	2	209	110

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.