

Acabado de poliuretano alifático brillante de dos componentes aplicable a alto espesor. Excelente aplicación mediante brocha, rodillo y pistola airless.

HB: High Build

Descripción

PU03 es un acabado de poliuretano alifático acrílico de dos componentes en base disolvente, brillante y de repintabilidad ilimitada. Está especialmente diseñado para el recubrimiento con una capa de alto espesor de sistemas industriales expuestos a ambientes corrosivos, aportando protección y un buen acabado estético.

PU03 está además formulado para facilitar la aplicación mediante métodos no mecánicos como p.ej en situaciones de mantenimiento.

Características

- Aplicable a espesores de hasta 120 micras sin descuelgue.
- Facilidad de aplicación manual a brocha o rodillo.
- Buena resistencia a la corrosión en atmósferas agresivas.
- Resistencia química a salpicaduras de agua dulce, agua de mar, solventes, aceites, gasolinas y productos químicos de baja agresividad.
- Excelente retención de brillo y color.
- Resistente al amarilleamiento y al caleo.
- Cura a bajas temperaturas (por debajo de 0 °C).
- Repintable a largo plazo.
- Muy buena flexibilidad y adherencia.
- Disponible en cualquier color. Adecuado para Sistema Tintométrico.

Usos recomendados

- Adecuado para su uso en interior y exterior, en trabajos de taller, en nueva construcción, en obra y especialmente en mantenimiento, para situaciones en que se requiera pintado manual a brocha o rodillo.
- Se puede aplicar sobre imprimación o capa intermedia.
- Para la protección de estructuras metálicas tales como exterior de tanques y tuberías, perfilería, puentes, barandillas, maquinaria industrial, agrícola, etc.
- En todo tipo de ambientes como en plataformas marinas, off-shore, refinerías, plantas químicas, etc
- Para suelos expuestos a sollicitaciones mecánicas medias.

Certificados

- Certificado para uso en ambientes agresivos **C3** según la norma UNE-EN ISO 12944 y probado según la norma UNE 48315-1.2011 como parte del sistema:

Sistema anticorrosivo C3 (Durabilidad Alta)-ISO 12944

1ª capa: EP06 – PV. Epoxy Primer QD – 100 micras

2ª capa: PU03 – PV. Dur Top Coat HB – 60 micras

Acero chorreado a grado Sa 2½ (ISO 8501/1).

Datos básicos

Los datos siguientes fueron determinados a 23 °C y 60% Hr:

Color:	Carta RAL
Acabado:	Brillante (Brillo a 60° > 85%)
Sólidos en volumen:	56% ± 2%
Densidad:	1.30 ± 0.05 g/ml
Espesor seco recomendado:	Mínimo: 60 µm (110 µm húmedas) Máximo: 120 µm (220 µm húmedas)
Rendimientos teóricos:	9.4 m ² /l (60 µm) 4.7 m ² /l (120 µm)
Seco tacto (80 µm):	1 hora
Seco total (80 µm):	8 horas
Pot-life	6 horas
Repintado mínimo:	8 horas
Repintado máximo:	Ilimitado
Resistencia QUV (UVB-313, 500 h):	Brillo a 60° > 80 % Desviación de color ΔE < 1,5
COV's	330 g/l (grupo j según la Directiva 2004/42/CE)
Resistencia a la temperatura seca:	100 °C (en continuo)

Tablas de secados, curado y repintabilidad mín (80 µm secas)

Temperatura*	0 °C	10 °C	20 °C	30 °C	40 °C
Secado Tacto	8 h	3 h	1 h	45 m	30 m
Secado Total	18 h	12 h	8 h	7 h	4 h
Curado Total	12 d	7 d	5 d	3 d	2 d
Repintabilidad	16 h	10 h	8 h	4 h	3 h

d: días; h: horas; m: minutos

* Referido a la temperatura del sustrato.

Tabla de pot-life

Tª ambiente	10 °C	20 °C	30 °C	40 °C
Pot-Life	8 h	6 h	4 h	2 h

Información técnica adicional

Boletín técnico 010. Ed.05-15: Sistemas de protección anticorrosiva.

Acabado de poliuretano alifático brillante de dos componentes aplicable a alto espesor. Excelente aplicación mediante brocha, rodillo y pistola airless.

HB: High Build

Preparación de la superficie

PU03 se aplica sobre superficies con imprimaciones e intermedias epoxi o poliuretano. Puede aplicarse sobre galvanizado previamente granallado con abrasivo fino. La superficie debe estar limpia, seca y libre de depósitos salinos, grasas y de otros contaminantes.

Instrucciones de aplicación

PU03-PV. Dur Top Coat HB se suministra en juegos de dos envases que deben mezclarse completamente.

- Homogeneizar la Base (componente A) con agitación mecánica asegurándose de que no quedan restos de pigmentos en el fondo.
- Añadir todo el Endurecedor (componente B) a la base, y mezclar mecánicamente hasta obtener un producto uniforme.
- Si es necesario ajustar la viscosidad, use sólo los diluyentes recomendados. En el caso de los poliuretanos esto es especialmente crítico. Un exceso de diluyente puede provocar descuelgues, por lo que se recomienda que el producto esté por encima de 10 °C.
- Se recomienda una adecuada ventilación durante su aplicación, y especialmente en espacios cerrados para facilitar el curado y la evaporación de disolventes.

Relación de mezcla en volumen:	90 % Base 10 % Endurecedor
Pot-life	6 horas
Diluyente	VD-700
Disolvente de limpieza	VD-500
Pistola Airless	Dilución: 5-10 % en volumen Diámetro de boquilla: 0.015" - 0.021" Presión de boquilla: 150-200 bars
Pistola Aerográfica	Dilución: 10-20% en volumen Diámetro de boquilla: 0.055" - 0.070" Presión de boquilla: 3-4 bars
Brocha / Rodillo	Dilución: 0-5% en volumen

Condiciones de aplicación

- La temperatura ambiente debe estar entre -5°C y 45°C. La temperatura de la superficie debe estar por encima de -5 °C, (siempre que no exista hielo) para asegurar la adherencia.
- Para evitar condensaciones, el sustrato se debe encontrar 3 °C por encima del punto de rocío.
- La humedad relativa máxima durante curado será inferior al 85%.
- No exponer a la lluvia ni al rocío en las 24 horas posteriores a la aplicación. Puede provocar alteraciones en el acabado final.

Observaciones

- El mejor método de aplicación para la obtención de elevados espesores se obtiene mediante la aplicación con pistola Airless.
- Para aplicación con brocha o rodillo, y/o en algunos colores de baja opacidad como determinados rojos, amarillos y naranjas, se recomienda la aplicación de una capa extra, y hacerlo sobre una imprimación de color claro o del mismo tono para optimizar el rendimiento y cubrición.
- El acabado en aluminio presenta un grado de brillo menor debido a su formulación especial. El color puede variar dependiendo del método de aplicación, y del espesor y capas aplicadas.
- El Endurecedor es sensible a la humedad, por lo que una vez abierto se aconseja consumirlo en su totalidad para evitar posibles defectos en la película en posteriores aplicaciones.
- El rendimiento teórico puede variar en función de varios factores como el método de aplicación, la rugosidad de la superficie, pérdidas durante la preparación y aplicación, excesiva dilución o aplicación en superficies irregulares (se recomienda aplicar una capa extra en soldaduras, cantos y aristas vivas para optimizar la protección).
- A partir de 60 °C el producto puede sufrir alteraciones de color.
- Para espesores superiores a lo recomendado los tiempos de secado y repintado pueden ser mayores.

Precauciones de seguridad

Las etiquetas de seguridad de los envases contienen indicaciones necesarias para un correcto manejo del producto. Es importante cumplir los requerimientos de la legislación aplicable. Como regla general, debe evitarse la inhalación de los vapores y de la neblina de pintura, así como el contacto de la pintura líquida con la piel y los ojos. Cuando se aplica pintura en espacios cerrados debe facilitarse ventilación forzada, acompañada de la adecuada protección respiratoria, de la piel y de los ojos, especialmente cuando se aplica a pistola.

La información completa puede consultarse en la ficha de seguridad disponible en www.pinviscoatings.com

Envasado y almacenamiento

Juegos de 20 litros: Base 18,0 l.; Endurecedor 2,0 l.

Juegos de 5 litros: Base 4,5 l.; Endurecedor 0,5 l.

Conservar 24 meses en el envase de origen sin abrir, en lugar controlado entre 15 y 35 °C, y alejado de fuentes de calor.

Pasado ese periodo se recomienda no utilizar y consultar la posible re-inspección en nuestras instalaciones.

Última actualización: Agosto'2016