

Imprimación/Acabado de poliuretano alifático con pigmentos anticorrosivos especiales.
Permite la formación de un sistema monocapa anticorrosivo con acabado estético.

Descripción

PU04 es una imprimación/acabado de dos componentes en base disolvente de repintabilidad ilimitada, empleado en la protección anticorrosiva de estructuras civiles e industriales, que destaca por su óptima relación entre un buen acabado estético y una excelente durabilidad a la intemperie en atmósferas de hasta categoría de corrosividad C3 (ISO 12944-2).

PU04 presenta muy buena adherencia sobre acero y galvanizado y se puede utilizar como único producto del sistema anticorrosivo.

Características

- Buena resistencia a la corrosión en atmósferas de agresividad media.
- 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 (hasta -5°C).
- Repintable a largo plazo.
- Muy buena flexibilidad y adherencia.
- Facilidad de aplicación.
- Disponible en cualquier color y apto para su uso en Sistema Tintométrico.

Usos recomendados

- Adecuado para su uso en interior y exterior, en trabajos de taller, en nueva construcción, en obra y en tareas de mantenimiento.
- Para la protección de estructuras metálicas tales como exterior de tanques y tuberías, perfilaría, puentes, barandillas, maquinaria industrial, agrícola, etc.
- Aplicación directa sobre acero y acero galvanizado. Se puede aplicar sobre imprimación o capa intermedia.
- No adecuado para uso en inmersión.

Sistema anticorrosivo C3 (Durabilidad Media)-ISO 12944

1ª capa: PU04– PV. Dur Primer Top Coat – 75 micras

2ª capa: PU04– PV. Dur Primer Top Coat – 75 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 (otros consultar)
Acabado:	Satinado (Brillo a 60°: 40-60%)
Sólidos en volumen:	60% ± 2
Densidad:	1.35 ± 0.03 g/ml
Espesor seco recomendado:	60 µm 120 µm
Rendimientos:	10 m ² /l (60 µm) 5 m ² /l (120 µm)
Seco tacto:	1 hora
Seco total:	6 horas
Pot Life	5 horas
Repintado mínimo:	6 horas
Repintado máximo:	ilimitado
COV'S:	360 g/l (grupo j según la Directiva 2004/42/CE)
Resistencia QUV (UVB-313, 500 h):	Brillo a 60° > 40 %. Desviación de color ΔE < 1,5*
Resistencia a la Temperatura seca:	120 °C (en continuo) (puede sufrir alteraciones en el aspecto a > 60°C)

Tabla de secado, curado y repintabilidad mínima (100 µm)

Temperatura*	0 °C	10 °C	20 °C	30 °C	40 °C
Secado total	16 h	10 h	6 h	4 h	3 h
Curado total	12 d	7 d	5 d	3 d	2 d
Repintabilidad	16 h	16 h	6 h	4 h	3 h

d: días; h: horas; m: minutos

* Referido a la temperatura del sustrato.

Tabla de Pot-Life

Temperatura	0 °C	10 °C	20 °C	30 °C
Pot life	16 h	7 h	5 h	2 h

Información técnica adicional

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

Imprimación/Acabado de poliuretano alifático con pigmentos anticorrosivos especiales.
Permite la formación de un sistema monocapa anticorrosivo con acabado estético.

Preparación de la superficie

La superficie debe estar limpia, seca y libre de depósitos salinos, grasas y de otros contaminantes.

- Sobre acero: preparación previa mediante chorreado a un grado Sa 3 ó Sa 2^{1/2} (ISO 8501/1) con un perfil de rugosidad Rz de 40-70 micras obtenido con abrasivo de forma y granulometría adecuada para alcanzar dicho perfil.
- Acero galvanizado: desengrasado, lavado con agua dulce y eliminación de sales de Zn. Aconsejable chorreado ligero con abrasivo fino.
- Aluminio y aleaciones ligeras: desengrasado y eliminación de contaminantes. Aconsejable chorreado ligero con abrasivo fino.

Instrucciones de aplicación

PU04 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. Un exceso de diluyente puede provocar decuelgues, por lo que se recomienda que el producto esté por encima de 15 °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: 87 % Base
13 % Endurecedor

Pot-Life: 5 horas

Diluyente: VD-700

Disolvente de limpieza: VD-500

Pistola Airless: Dilución: 0-5% en volumen
Diámetro de boquilla: 0.011" a 0.017"
Presión de boquilla: 150-200 bars

Pistola Aerográfica: Dilución: 0-10% en volumen
Diámetro de boquilla: 0.040" a 0.060"
Presión de boquilla: 3-4 bars

Brocha / Rodillo: Dilución: 0-5% volumen

Condiciones de aplicación

- La temperatura mínima del sustrato 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 hasta que se haya completado el tiempo de curado. Puede provocar alteraciones en el acabado final.

Observaciones

- Para obtener altos espesores se recomienda la aplicación con sistema Airless. Elevadas presiones de trabajo pueden provocar overspray.
- En algunos colores de baja opacidad como determinados rojos, amarillos y naranjas, se aconseja 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 Endurecedor es sensible a la humedad, por lo que una vez abierto debe ser consumido 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).
- La adherencia sobre aluminio y galvanizado depende de la aleación de éste y del tipo de galvanizado. Se recomienda una comprobación previa.

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 de disolventes 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.

Ficha de seguridad FDS disponible en la web: www.pinvisacoatings.com

Envasado y almacenamiento

Juegos de 15 litros: Base 13 l.; Endurecedor 2 l.

Conservar 24 meses en el envase de origen sin abrir, en lugar controlado entre 5 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.