

Acabado de poliuretano alifático acabado metálico tipo forja.
Excelente aplicación mediante brocha, rodillo y pistola airless.
Protege y decora superficies de acero en exteriores e interiores.

Descripción

PU02 es un acabado de poliuretano alifático acrílico efecto forja de dos componentes en base disolvente que contiene óxido de hierro micáceo, pigmento de alta laminaridad que otorga a la pintura una gran resistencia a la oxidación por efecto barrera que ejerce contra la penetración de la humedad.

PU02 se puede aplicar directamente sobre superficies de acero sin necesidad de imprimación.

PU02 es además recomendado para la aplicación mediante métodos no mecánicos (brocha/rodillo).

Características

- Acabado mate efecto forja metalizado.
- Facilidad de aplicación manual a brocha o rodillo.
- Presenta gran impermeabilidad.
- Muy buena adherencia. Apto para aluminio y galvanizado.
- 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.
- Resistente al amarilleamiento y al caleo.
- Cura a bajas temperaturas (por debajo de 0 °C) y 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 funciones de proteger y decorar superficies metálicas.
- Recomendable para acabados metálicos decorativos, como verjas, barandillas, balcones, puertas... reproduciendo acabado de tipo forja.
- Producto aplicable sobre imprimación, sobre intermedia o como sistema de imprimación-acabado, donde se requiera una protección anticorrosiva extra.
- Producto de aplicación directa sobre el óxido, sin necesidad de imprimación previa.

Datos básicos

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

Color:	Colores Sistema Tintométrico
Acabado:	Mate efecto forja metalizado
Sólidos en volumen:	57% ± 2%
Densidad:	1,45 ± 0,05 g/ml
Espesor seco recomendado *:	Mínimo: 50 µm (100 µm húmedas) Máximo: 100 µm (200 µm húmedas)
Rendimientos teóricos:	11,40 m ² / l (50 µm) 5,70 m ² / l (100 µm)
Seco tacto (80 µm):	1 hora
Seco total (80 µm):	8 horas
Pot-life	6 horas
Repintado mínimo:	8 horas
Repintado máximo:	Ilimitado
COV's	360 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

**Acabado de poliuretano alifático acabado metálico tipo forja.
Excelente aplicación mediante brocha, rodillo y pistola airless.
Protege y decora superficies de acero en exteriores e interiores.**

Preparación de la superficie

PU02 se puede aplicar directamente sobre metal, la superficie debe estar limpia, seca y libre de otros contaminantes. Emplear detergentes y enjuagar con abundante agua. Se recomienda preparar mecánicamente la superficie para aportar rugosidad. También se aplica sobre superficies con imprimaciones e intermedias epoxi o poliuretano. Puede aplicarse sobre galvanizado, con previo desengrasado, lavado con agua dulce y eliminación de sales de Zn. Aconsejable chorreo ligero con abrasivo fino (UNE EN ISO 12944-4)

Instrucciones de aplicación

PU02-PV. Dur Top Coat FORJA 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.
- 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: 0.019" - 0.025" Presión de boquilla: 150-200 bars
Pistola Aerográfica	Dilución: 10-20% en volumen Diámetro de boquilla: 0.070" - 0.086" 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

- Los tiempos de secado y manipulación pueden ser mayores de los especificado si se aplican espesores superiores a lo recomendado, si la ventilación o el movimiento de aire son restringidos o si se trabaja a bajar temperaturas.
- 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 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.
- No es apto para inmersión continua en agua.

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.pinvissacoatings.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.

Juegos de 1 litro: Base 0,9 l.; Endurecedor 0,1 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: **Octubre'2025**