

**Imprimación/Acabado de poliuretano alifático con fosfato de zinc.
Aplicable a elevado espesor. Alta productividad en una sola capa.**

Descripción

PU04 es una imprimación/acabado de dos componentes en base disolvente 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 C4 (ISO 12944-2).

PU04 presenta muy buena adherencia sobre acero, galvanizado y aluminio y se puede utilizar como único producto del sistema anticorrosivo de repintabilidad ilimitada.

Características

- Buena resistencia a la corrosión en atmósferas de agresividad alta.
- Resistencia química a salpicaduras de agua dulce, agua de mar, solventes, aceites, gasolinas y productos químicos de baja agresividad.
- Buena retención de brillo y color.
- Resistente al amarilleamiento y al caleo.
- Cura a bajas temperaturas (hasta -5°C).
- Repintable a largo plazo.
- Excelente flexibilidad.
- Disponible en cualquier color y apto para su uso en Sistema Tintométrico.

Usos recomendados

- Adecuado especialmente para su uso en trabajos de taller y nueva construcción en que se requiera una alta productividad.
- Sobre superficies metálicas donde se requiera protección anticorrosiva en ambientes de agresividad media-alta (hasta C4-ISO 12944) y acabado estético, con la ventaja de emplear un único producto.
- Para todo tipo de estructuras industriales, construcción y obra civil, tanto exterior como interior: estructuras metálicas, de taller, maquinaria agrícola, carrocerías, carpintería metálica, grúas, etc.
- Aplicación directa sobre acero y acero galvanizado. Se puede aplicar sobre imprimación o capa intermedia.
- No adecuado para uso en inmersión.

Certificados

- Certificado UNE-EN ISO 12944-6:2018 para ambientes C3 y C4:

Sistema anticorrosivo C3 (Durabilidad Alta):

1ª capa: PU04 – PV. Dur Primer Top Coat – 100 micras

Sistema anticorrosivo C4 (Durabilidad Alta):

1ª capa: PU04 – PV. Dur Primer Top Coat – 140 micras

Datos básicos

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

Color:	Carta RAL
Acabado:	Semi-Brillante (Brillo a 60° > 60-80 GU)
Sólidos en volumen:	65% ± 2%
Densidad:	1,38 ± 0,05 g/ml
Espesor seco recomendado:	Mínimo: 75 µm (115 µm húmedas) Máximo: 150 µm (230 µm húmedas)
Rendimientos:	6,50 m² / l (100 µm) 4,50 m² / l (140 µm)
Seco tacto (100 µm):	90 min
Seco total (100 µm):	4 horas
Repintado mínimo:	4 horas
Repintado máximo:	Ilimitado
Repintable con:	Consigno mismo o acabados PU
Resistencia QUV (UVB-313, 500 h):	Brillo a 60° > 65 GU Desviación de color ΔE < 1,5
COV's	315 g/l (grupo j según la Directiva 2004/42/CE)
Resistencia a la temperatura seca:	110 °C (en continuo)

Secado, curado y repintabilidad mínima (100 µm secas)

Temperatura*	0 °C	10 °C	20 °C	30 °C	40 °C
Secado Tacto	5 h	3 h	90 m	45 m	30 m
Secado Total	12 h	5 h	4 h	3 h	2 h
Curado Total	10 d	5 d	4 d	3 d	2 d
Repintabilidad	18 h	6 h	4 h	2 h	1 h

* Referido a la temperatura del sustrato.
d: días; h: horas; m: minutos

Tabla de Pot-life

Temperatura*	0 °C	10 °C	20 °C	30 °C	40 °C
Pot-life	12 h	4 h	2 h	1 h	30 m

*Referido a la temperatura ambiente.

**Imprimación/Acabado de poliuretano alifático con fosfato de zinc.
Aplicable a elevado espesor. Alta productividad en una sola capa.**

Preparación de la superficie

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

- Sobre acero: preparación 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 dicho perfil.
- Acero galvanizado y aluminio: desengrasado, lavado con agua dulce y eliminación de sales de Zn. Aportar rugosidad a la superficie mediante chorreado ligero con abrasivo fino o lijado mecánico.

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. En el caso de los poliuretanos esto es especialmente crítico.
- 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	2 horas
Diluyente	VD-700
Disolvente de limpieza	VD-500
Pistola Airless	Dilución: 0-5 % en volumen Diámetro de boquilla: 0.017"- 0.023" Presión de boquilla: 150-200 bars
Pistola Aerográfica	Dilución: 10-15% 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 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 y aplicación 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

- Un exceso de diluyente puede provocar descuelgues, por lo que se recomienda que el producto esté por encima de 15 °C durante la aplicación.
- El máximo espesor obtenido en una capa depende de la Tª del sustrato. Una alta temperatura supone la obtención de menor espesor.
- El nivel de brillo puede verse alterado si durante el curado la temperatura sufre grandes variaciones. Esto es especialmente crítico en aplicaciones al exterior. Otros factores a considerar son: diferentes grados de preparación superficial, el método de aplicación, o grandes diferencias de espesores.
- 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 galvanizado depende del tipo de galvanizado. Se recomienda una comprobación previa.
- A partir de 60 °C el producto puede sufrir alteraciones de color

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 20 litros: Base 18 l.; Endurecedor 2 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 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.