

Acabado de poliuretano alifático de dos componentes con adherencia multisustrato. Presenta excelente flexibilidad y resistencia al impacto.

Descripción

PU20 es un acabado de poliuretano alifático de dos componentes en base disolvente que proporciona un excelente acabado estético y durabilidad a largo plazo en sistemas de protección industrial.

PU20 destaca por su excelente flexibilidad y por una adherencia directa sobresaliente sobre gran variedad de superficies.

Características

- Adherencia multisustrato: acero, acero galvanizado, acero inoxidable, aluminio, vidrio, cerámica, fibra de vidrio, PVC, ABS, SMC, PC.
- Excelente flexibilidad (mandril y embutición).
- Gran resistencia a los impactos.
- Buena resistencia química a salpicaduras de agua, disolventes, aceites y gasolinas.
- Excelente retención de brillo y color.
- Muy resistente al amarilleo y al caleo.
- Cura a bajas temperaturas (por debajo de 0°C).
- Disponible en cualquier color y disponible en Sistema Tintométrico.

Usos recomendados

- Especialmente como acabado sobre acero galvanizado en caliente (sistemas dúplex).
- Para estructuras y piezas que puedan sufrir impactos o deformaciones.
- Sobre imprimación, capa intermedia, o directamente sobre la superficie cuando se requiera un acabado de alta calidad y/o existan condiciones atmosféricas severas. Para la protección industrial y marina de estructuras metálicas, poliéster, fibra de vidrio, madera, etc. tales como tanques, tuberías, maquinaria o perfilería de todo tipo.
- Sobre sustratos de difícil adherencia como: acero galvanizado, inoxidable, aluminio, vidrio, fibra de vidrio, PVC, ABS, SMC, PC.
- Apto para el mantenimiento industrial.

Sistema anticorrosivo C3 (Durabilidad Alta)-ISO 12944

Sistema anticorrosivo Dúplex: acero galvanizado + PU20

Superficie: acero galvanizado en caliente *

1ª capa: PU20 – PV. Dur Universal Top Coat – 40 micras

2ª capa: PU20 – PV. Dur Universal Top Coat – 40 micras

* Chorreado de barrido ligero con abrasivo fino (ISO 12944-4).

Datos básicos

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

Color:	Carta RAL
Acabado:	Brillante (Brillo a 60° > 90%) (otros brillos sujetos a cantidad mínima)
Sólidos en volumen:	56% ± 2%
Densidad:	1.23 ± 0.05 g/ml
Espesor seco recomendado:	Mínimo: 40 µm (75 µm húmedas) Máximo: 60 µm (110 µm húmedas)
Rendimientos teóricos:	14.0 m ² /l (40 µm) 9.30 m ² /l (60 µm)
Seco tacto (45 µm):	45 min
Seco total (45 µm):	6 horas
Repintado mínimo:	8 horas
Repintado máximo:	Ilimitado
Resistencia QUV (UVB-313, 500 h):	Brillo a 60° > 88 % Desviación de color ΔE < 1,5
Adherencia corte enrejado (ISO 2409) *:	Acero: 0 (Excelente) Acero galvanizado: 0 (Excelente) Aluminio: 0 (Excelente)
COV's	385 g/l
Resistencia a la temperatura seca:	100°C (en continuo)

* Chorreado de barrido ligero con abrasivo fino (ISO 12944-4).

Tablas de secado y repintabilidad mínima (40 µm secas)

Temperatura*	0 °C	10 °C	20 °C	30 °C	40 °C
Secado Tacto	8 h	3 h	45 m	30 m	15 m
Secado Manejo	18 h	10 h	8 h	4 h	2 h
Curado Total	12 d	7 d	5 d	3 d	2 d
Repintabilidad	16 h	10 h	8 h	1 h	1 h

d: días; h: horas; m: minutos

* Referido a la temperatura del sustrato.

Tabla de Pot-life

Temperatura*	10 °C	20 °C	30 °C	40 °C
Pot-life	12 h	8 h	4 h	2 h

Sistemas de protección anticorrosiva con PU20

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

Acabado de poliuretano alifático de dos componentes con adherencia multisustrato. Presenta excelente flexibilidad y resistencia al impacto.

Preparación de la superficie

PU20 se aplica sobre superficies con imprimaciones e intermedias epoxi o poliuretano. La superficie debe estar limpia, seca y libre de depósitos salinos, grasas y de otros contaminantes.

- Acero galvanizado y aleaciones ligeras: desengrasado, lavado con agua dulce, eliminación de sales de Zn y lijado. Aconsejable chorreado ligero con abrasivo fino (UNE EN ISO 12944-4).
- Plásticos: se aconseja un proceso de flameado. Para plásticos tipo PP, o PE es imprescindible.

Instrucciones de aplicación

PU20-PV. Dur Universal Top Coat 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 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:	90% Base 10% Endurecedor
Pot-life	8 horas
Diluyente	VD-700
Disolvente de limpieza	VD-511
Pistola Airless	Dilución: 0-5 % en volumen Diámetro de boquilla: 0.015" - 0.017" Presión de boquilla: 150-200 bars
Pistola Aerográfica	Dilución: 0-15% en volumen Diámetro de boquilla: 0.045" - 0.055" Presión de boquilla: 3-4 bars
Brocha / Rodillo	Dilución: 0-5% en volumen

Condiciones de aplicación

- La temperatura de la superficie debe estar entre -5°C y 40°C, (siempre que no exista hielo) y humedad relativa máxima del 85%.
- Para evitar condensaciones, el sustrato se debe encontrar 3°C por encima del punto de rocío.
- 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 acabado se obtiene mediante la aplicación con pistola aerográfica convencional o Airmix, ya que con sistemas Airless puede aparecer overspray por las elevadas presiones de trabajo y pulverización en la boquilla.
- 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 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).
- 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, evitar 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 en la FDS: 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.

Última actualización: Agosto 2016