

Imprimación/Acabado de poliuretano de secado rápido y adherencia multisustrato. Contiene pigmento anticorrosivo y permite la aplicación a alto espesor.

DTM: Direct to Metal; QD: Quick Drying.

Descripción

PU21 es una imprimación/acabado de poliuretano alifático de dos componentes en base disolvente de repintabilidad ilimitada, que posee una excelente adherencia sobre diversos sustratos metálicos.

PU21 se puede emplear como acabado de secado rápido (línea QD), o bien, como un sistema monocapa anticorrosivo directo al metal, para ambientes de corrosividad media de hasta clasificación **C3** (ISO 12944), aportando además un buen acabado estético.

Características

- Aplicable a espesores de hasta 120 micras sin descuelgue.
- Excelente flexibilidad y adherencia sobre acero al carbono, aluminio y acero galvanizado.
- Acabado de 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

- Sobre superficies metálicas donde se requiera una buena protección anticorrosiva en ambientes de agresividad moderada (hasta sistema C3 - Norma ISO 12944) con acabado estético, con la ventaja de emplear un único producto.
- Como acabado de la línea de secado rápido QD (Quick Drying) en ambientes de alta agresividad (sistemas C5 - Norma ISO 12944), como en plataformas off-shore, refinerías, plantas químicas, etc.
- 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.
- En trabajos de taller, nueva construcción y mantenimiento industrial.

Sistema anticorrosivo C2/C3 - ISO 12944

1ª capa: **PU21** – PV. Dur DTM QD – 120 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° > 80 %) |
| Sólidos en volumen: | 54% ± 2% |
| Densidad: | 1.25 ± 0.05 g/ml |
| Espesor seco recomendado: | Mínimo: 50 µm (90 µm húmedas) Máximo: 120 µm (220 µm húmedas) |
| Rendimientos teóricos: | 10.8 m²/l (50 µm) 4.50 m²/l (120 µm) |
| Seco tacto (80 µm): | 1 hora |
| Seco total (80 µm): | 3 horas |
| Pot-life | 2 horas |
| Repintado mínimo: | 4 horas |
| Repintado máximo: | Ilimitado |
| Resistencia QUV (UVB-313, 500 h): | Brillo a 60° > 75 % Desviación de color ΔE < 1,5 |
| COV's | 405 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 |
|----------------|------|-------|-------|-------|
| Secado Tacto | 8 h | 3 h | 1 h | 30 m |
| Secado Total | 16 h | 4 h | 3 h | 2 h |
| Curado Total | 12 d | 5 d | 4 d | 3 d |
| Repintabilidad | 24 h | 6 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 |
|-------------|-------|-------|-------|
| Pot-Life | 4 h | 2 h | 1 h |

Información técnica adicional

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

Imprimación/Acabado de poliuretano de secado rápido y adherencia multisustrato. Contiene pigmento anticorrosivo y permite la aplicación a alto espesor.

DTM: Direct to Metal; QD: Quick Drying.

Preparación de la superficie

Antes de la aplicación la superficie debe estar limpia, seca y libre de depósitos salinos, grasas y de otros contaminantes.

- Acero: chorreado hasta un grado Sa 3 ó Sa 2½ (ISO 8501/1 ó SSPC-SP-10) con un perfil de rugosidad Rz > 35 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 (ISO 8504).
- Aluminio y aleaciones ligeras: desengrasado y eliminación de contaminantes. Aconsejable chorreado ligero con abrasivo fino (ISO 8504).

Instrucciones de aplicación

PU21-PV. Dur DTM QD 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: | 87 % Base 13 % Endurecedor |
| Pot-life | 2 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 40 °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.
- El máximo espesor obtenido en una capa depende de la Tª del sustrato. Una alta temperatura supone la obtención de menor espesor.
- Para espesores superiores a lo recomendado los tiempos de secado y repintado pueden ser mayores.
- 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.

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 la FDS disponible en www.pinvisacoatings.com

Envasado y almacenamiento

Juegos de 15 litros: Base 13 l.; Endurecedor 2,0 l.

Juegos de 4 litros: Base 3,48 l.; Endurecedor 0,52 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.