

Acabado de poliuretano alifático de dos componentes con alto contenido en sólidos y aplicable a alto espesor. Proporciona altas prestaciones con excelente retención de brillo y color.

HS: High solids; 294: UNE 48294.

Descripción

PU22 es un acabado de poliuretano alifático de dos componentes en base disolvente aplicable a espesores de hasta 120 micras. Proporciona un excelente acabado estético y durabilidad a largo plazo en sistemas de protección industrial sometidos a todo tipo de condiciones atmosféricas.

Características

- Aplicable a elevados espesor sin descuelgue.
- Excelente retención de brillo y color.
- Elevada dureza, Resistencia a la abrasión y al rayado.
- Excelente resistencia química a salpicaduras de agua, disolventes, aceites y gasolinas.
- Muy resistente al amarilleo y al caleo.
- Altos sólidos en volumen y bajo contenido en COV's.
- Sobresaliente acabado estético.
- Cura a bajas temperaturas (por debajo de 0°C).
- Disponible en cualquier color y apto para su uso en Sistema Tintométrico.

Usos recomendados

- Sobre imprimación o capa intermedia, cuando se requiera un acabado de alta calidad y/o existan condiciones atmosféricas severas.
- Acabado 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 expuestos a medios de agresividad severa.
- En todo tipo de ambientes como en plataformas marinas, off-shore, refinerías, plantas químicas, etc.
- Adecuado para uso en inmersión de agua en piscinas (consultar).

Certificaciones

- **UNE 48294:** Pintura de poliuretano alifático de alto contenido en sólidos.
- **SSPC-PS GUIDE 17,00:** clasificado como **tipo V:** "two-package polyisocyanate polyol-cured urethane coating".

Datos básicos

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

Color:	Carta RAL
Acabado:	Brillante (Brillo a 60° > 95%)
Sólidos en volumen:	69% ± 2%
Densidad:	1.29 ± 0.05 g/ml
Espesor seco recomendado:	Mínimo: 60 µm (87 µm húmedas) Máximo: 120 µm (174 µm húmedas)
Rendimientos:	11.5 m ² / l (60 µm) 5.80 m ² / l (120 µm)
Seco tacto (80 µm):	1 hora
Seco total (80µm):	8 horas
Repintado mínimo:	12 horas
Repintado máximo:	14 días
Resistencia QUV (UVB-313, 500 h):	Brillo a 60° > 88 % Desviación de color ΔE < 1,5
Resistencia a la abrasión (CS10; 1000 ciclos)	70 mg de pérdida
COV's	320 g/l (grupo j según la Directiva 2004/42/CE)
Resistencia a la temperatura seca:	120°C (en continuo)

Secado, curado y repintabilidad mínima (80µm 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	36 h	18 h	8 h	6 h	3 h
Curado Total	32 d	14 d	7 d	5 d	2 d
Repintabilidad	48 h	24 h	12 h	8 h	4 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	18 h	10 h	4 h	2 h	1 h

*Referido a la temperature ambiente.

Sistemas de protección anticorrosiva con PU22

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

Acabado de poliuretano alifático de dos componentes con alto contenido en sólidos y aplicable a alto espesor. Proporciona altas prestaciones con excelente retención de brillo y color.

HS: High solids; 294: UNE 48294.

Preparación de la superficie

PU22 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.

Sobre acero galvanizado se recomienda el desengrasado, lavado con agua dulce y eliminación de sales de cinc. Es aconsejable el chorreado ligero con abrasivo fino (UNE EN ISO 12944-4).

Excedido el tiempo de repintado aportar rugosidad mediante chorreado ligero con abrasivo fino.

Instrucciones de aplicación

PU22-PV. Dur Top Coat HS 294 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:	72% Base 28% Endurecedor
Pot-life	4 horas
Diluyente	VD-700
Disolvente de limpieza	VD-500
Pistola Airless	Dilución: 0-3 % 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 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 75%.
- 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 color aluminio presenta un grado de brillo menor debido a su formulación especial.
- 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, 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.pinvisacoatings.com

Envasado y almacenamiento

Juegos de 15 litros: Base 10,75 l.; Endurecedor 4,25 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: Enero 2018