

Imprimación/Acabado de poliuretano alifático con pigmentos anticorrosivos especiales. Permite la formación de un sistema monocapa anticorrosivo con acabado estético.

Descripción

PU04 es una imprimación/acabado de dos componentes en base disolvente de repintabilidad ilimitada, 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.

Características

- Buena resistencia a la corrosión en atmósferas de agresividad media.
- 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 (hasta -5°C).
- Repintable a largo plazo.
- Muy buena flexibilidad y adherencia.
- Facilidad de aplicación.
- Disponible en cualquier color y apto para su uso en Sistema Tintométrico.

Usos recomendados

- Adecuado especialmente para su uso en trabajos de taller, nueva construcción y mantenimiento industrial
- 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.
- Sobre superficies metálicas donde se requiera una buena protección anticorrosiva en ambientes de agresividad moderada (hasta sistema C4 - Norma ISO 12944) con acabado estético, con la ventaja de emplear un único producto.
- Aplicación directa sobre acero y acero galvanizado. Se puede aplicar sobre imprimación o capa intermedia.
- No adecuado para uso en inmersión.

Sistema anticorrosivo C2/C3 - ISO 12944

1ª capa: **PU04** – PV. Dur Primer Top Coat – 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° > 85 GU)
Sólidos en volumen:	68% ± 2%
Densidad:	1.30 ± 0.05 g/ml
Espesor seco recomendado:	Mínimo: 60 µm (90 µm húmedas) Máximo: 150 µm (220 µm húmedas)
Rendimientos:	11.5 m² / l (60 µm) 5.80 m² / l (120 µm)
Seco tacto (80 µm):	1 hora
Seco total (80 µm):	8 horas
Repintado mínimo:	12 horas
Repintado máximo:	14 días
Resistencia QUV (UVB-313, 500 h):	Brillo a 60° > 80 GU 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:	110°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 temperatura ambiente.

Imprimación/Acabado de poliuretano alifático con pigmentos anticorrosivos especiales. Permite la formación de un sistema monocapa anticorrosivo con acabado estético.

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. 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: 75% Base
25% 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 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 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

- El mejor método de aplicación para la obtención de elevados espesores se obtiene mediante la aplicación con pistola Airless.
- Elevadas presiones de trabajo pueden provocar overspray.
- Para espesores superiores a lo recomendado los tiempos de secado y repintado pueden ser mayores.
- En algunos colores de baja opacidad como determinados rojos, amarillos y naranjas, se aconseja 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 máximo espesor obtenido en una capa depende de la T^a del sustrato. Una alta temperatura supone la obtención de menor espesor.
- 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 15 l.; Endurecedor 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: **Septiembre' 2019**