

ESMALTE POLIURETANO 844

Interior - Exterior. Satinado

TITAN



Código de producto : 844

Descripción

Poliuretano de dos componentes en base a un acrilato y un isocianato alifático. Posee un excelente comportamiento a la intemperie, buena resistencia al amarillamiento y a la pérdida de brillo. Buena adherencia sobre diferentes metales no férricos y sobre ciertos galvanizados.

Campos Aplicación

Estructuras de acero, maquinaria y equipo industrial. Da un excelente resultado en durabilidad y aspecto. Puede aplicarse directamente sobre poliéster reforzado con fibra de vidrio.

Datos técnicos

Naturaleza	Poliuretano
Acabado	Satinado
Brillo (UNE EN ISO 2813)	60º: 28 - 32 GU
Color (UNE EN ISO 11664-4)	Base Incolora 0597 y Base Blanca 0599
Densidad (UNE EN ISO 2811-1)	0,96 - 1,00 Kg/l
Rendimiento	11 - 14 m ² /l (30 - 35 μ)
Secado a 23ºC 60 % HR (UNE 48301)	2 - 4 horas
Repintado a 23ºC 60% HR (UNE 48283)	Mínimo: 24 horas / Máximo: 7 días
Proporción de la Mezcla	Base: 5 partes / Endurecedor: 1 parte
Vida de la Mezcla a 23ºC	4 horas
Métodos de Aplicación	Brocha, rodillo, aerográfica y airless (Datos orientativos)
Dilución	Brocha y Rodillo: 0 - 5 % / Pistola: 10 - 15 % / Airless: 0 - 5 %
Diámetro Boquilla	Aerográfica: 1,3 - 1,7 mm / Airless: 0,011"- 0,015"
Presión Boquilla	Aerográfica: 3 - 4 bar / Airless: 150 - 175 bar
Diluyente	Diluyente 874
Limpieza de Utensilios	Diluyente 874
Espesor Recomendado (UNE EN ISO 2808)	60 - 70 μ secas en 2 capas
Condiciones de Aplicación, HR<80%	+10 ºC - + 30 ºC
Volumen Máximo Pasta Colorante	12,5 %
Punto de Inflamación (UNE EN ISO 3679)	Base: 26,5 ºC / Endurecedor: 30,5 ºC
Volumen Sólidos (UNE EN ISO 3233-3)	43 - 52 %

Variaciones de temperatura, humedad, grosor, teñido o según tipo de soporte, etc., pueden ocasionar cambios en el secado, rendimiento u otras propiedades.

Modo de empleo

RECOMENDACIONES GENERALES:

Remover bien en el envase. Las superficies a pintar deben estar limpias de polvo, grasa y aceite, secas y consistentes.

SUPERFICIES NO PREPARADAS:

Acero, hierro, madera, aluminio y aleaciones ligeras no férricas: Imprimir con una capa de **Imprimación Epoxi Antioxidante 831**. En caso de metales no férricos, también pueden prepararse con una capa de **Wash Primer Fosfatante 871**.

Galvanizado: Desengrasar y aplicar directamente una capa, repintar según instrucciones de la presente ficha técnica. En según que calidad de galvanizado, será necesario abrir poro.

Poliéster: Desengrasar con **Diluyente 874**, y aplicar directamente una o dos capas de **Poliuretano Satinado 844**.

MANTENIMIENTO SUPERFICIES YA PINTADAS EN BUEN ESTADO:

En el caso de sistemas bien adheridos, limpiar las manchas de aceites, grasas y suciedad con agua dulce a presión. Dejar secar. Aplicar dos capas de **Poliuretano Satinado 844**.

MANTENIMIENTO SUPERFICIES YA PINTADAS EN MAL ESTADO:

Cuando se trate de sistemas en mal estado, eliminarlos, dejando la superficie al grado ST-3 de la Norma ISO 8501-2, parchear las zonas desnudas con **Imprimación Epoxi Antioxidante 831**, hasta el nivel del grosor original. Seguidamente aplicar dos capas de **Esmalte Poliuretano Satinado 844**.

En ambientes de agresividad alta o muy alta (C4 o C5 según ISO INE EN ISO 12944) será necesaria una capa intermedia de **Imprimación Epoxi 832** previa al acabado con **Poliuretano Satinado 844**.

Precauciones

Antes de usar el producto leer atentamente las instrucciones del envase. Para más información consultar Ficha de Seguridad.

Almacenar los envases bien cerrados al abrigo de fuentes de calor y temperatura bajo cero. Conservación: 36 meses en envase original sin abrir.

Gestión de residuos: Siga las disposiciones legales locales. Ayude a proteger el medio ambiente, no tire los residuos por el desagüe, déjelos en el centro de reciclaje más cercano. Calcule la cantidad de producto que necesitará y así evitará residuos y sobrecoste. Guarde el producto sobrante bien almacenado para un nuevo uso.

Fecha de actualización: 2020-01 La presente edición anula las anteriores.

La efectividad de nuestros sistemas está basada en las investigaciones llevadas a cabo en nuestros laboratorios y años de experiencia práctica. Garantizamos que la calidad de la obra ejecutada con nuestros sistemas se encuentra dentro de los estándares de AkzoNobel, a condición de que nuestras indicaciones sean debidamente seguidas y que el trabajo esté bien ejecutado. Declinamos cualquier responsabilidad si el resultado final se ve afectado por factores ajenos a nuestro control. El usuario debe comprobar que el producto suministrado se ajusta a las necesidades para las que va destinado, debiendo realizar una prueba previa en los casos que sea necesario. La evolución técnica es permanente, recomendamos se compruebe que las características del producto no se han modificado por una edición posterior.



Akzo Nobel Coatings, S.L.U – Carrer Feixa Llarga, 14-20 - Pol. Ind. Zona Franca 08040 Barcelona
(España)
Teléfono 934 842 500
Ins. Reg. Mer. de Barcelona T. 47631. F- 95. H. nº B-45052. Inscrp. 210
N.I.F. B-08218158

