

## DESCRIÇÃO

Esmalte poliuretano brilhante de dois componentes formulado com base num isocianato alifático e um poliácrlato com elevado grau de reticulação.

- Excelente resistência à intempérie em ambientes corrosivos tanto industriais como marítimos.
- Alta resistência química.
- Excelente retenção de cor e brilho em ambientes de corrosão alta C4 ou muito alta C5, segundo a NP EN ISO 12944.
- Para estruturas de aço previamente preparadas com primários Epoxi de dois componentes recomendadas.

## DADOS TÉCNICOS

|                                    |  |
|------------------------------------|--|
| Natureza                           | Poliuretano alifático elevado desempenho                         |
| Acabamento                         | Brilhante  |
| Brilho (NP EN ISO 2813)            | 60º: >85 GU  |
| Cor (EN ISO 11664-4)               | Branco base 0566 e Base neutra 0597                              |
| Densidade (NP EN ISO 2811-1)       | 1,00 - 1,22 Kg/l   |
| Rendimento                         | 10 - 12 m <sup>2</sup> /l (45 - 55 µ)                            |
| Secagem a 23°C 60 % HR (UNE 48301) | 4 - 5 horas  |
| Repintura 23°C 60% HR (UNE 48283)  | Mínimo: 24 horas/ Máximo: 5 dias                                 |
| Proporção da Mistura               | Base: 4 / Endurecedor: 1   |
| Vida da Mistura a 23°C             | 5 horas  |
| Métodos de Aplicação               | Trincha, rolo, pistola e airless                                 |
| Diluição                           | Trincha: 5 % / Rolo 0 - 5 % / Pistola: 15 - 25 % / Airless: 0-5% |
| Diâmetro Bico                      | Pistola: 1,7 mm / Airless: 0,015" - 0,019"                       |
| Diluyente                          | Diluyente Epoxi DX 810 ou Diluyente Poliuretano DX 820           |
| Limpeza de Utensílios              | Diluyente Epoxi DX 810 ou Diluyente Poliuretano DX 820           |

|  |                                       |
|--|---------------------------------------|
| Espessura Recomendada (NP EN ISO 2808) | 40 - 80 $\mu$ secos                   |
| Condições de Aplicação, HR<80%         | +10 °C - +30 °C                       |
| Coloração                              | Sistema TITANCOLOR Industrial         |
| Vol.máx pasta colorante                | Branco base: 5% / Base neutra: 12,5 % |
| Ponto de Inflamação (NP EN ISO 3679)   | Base: 35 °C / Endurecedor: 33 °C      |
| Volume Sólido (NP EN ISO 3233-3)       | 49 - 52 %                             |
| COV (NP EN ISO 11890-2)                | 480 g/l                               |
| Apresentação                           | 4l e 750 ml                           |

Variações de temperatura, humidade, espessura, pigmentação ou segundo tipo de suporte, etc., podem causar alterações na secagem, rendimento ou outras propriedades.

## CERTIFICAÇÕES

Pintura de poliuretano alifático de acabamento brilhante de dois componente UNE 48274: Cumpre.  
Reação ao fogo UNE EN 13501-1: B-s1, d0/ sobre substrato A1.

## MODO DE UTILIZAÇÃO

### RECOMENDAÇÕES GERAIS:

Agitar bem a embalagem, de preferência mediante processo mecânico. As superfícies a pintar devem preparadas e convenientemente limpas, secas e consistentes. Deixar repousar a mistura 15 minutos antes de a utilizar para favorecer a eliminação do ar.

Em caso de ultrapassar o limite máximo de repintura, para assegurar a aderência entre camadas, deverá efetuar uma suave decapagem (Sand Sweeping), até conferir uma ligeira rugosidade à superfície preparada.

### SUPERFÍCIES NO PREPARADAS:

Aplicar sempre sobre superfícies convenientemente preparadas.

Aço: Aplicar Primário Epoxi Anticorrosivo SXB 200, Primário Epoxi Elevada Espessura HB SXB 210 ou Primário Epoxi Rico em Zinco HB SXB 220 segundo as especificações, respeitando os intervalos de repintura.

Galvanizado: Aplicar Primário Epoxi Anticorrosivo SXB 200 ou Primário Epoxi Elevada Espessura HB SXB 210 segundo as especificações, respeitando os intervalos de repintura.

Em todos os casos aplicar as camadas de acabamento segundo o esquema selecionado (ver espessura recomendada).

Outros suportes: Consultar.

### MANUTENÇÃO DE SUPERFÍCIES JÁ PINTADAS EM BOM ESTADO

Caso de repintura sobre sistemas bem aderentes, limpar as gorduras, óleos e sujidades (com água doce à pressão e/ou diluente, etc.) e depois deixar secar. Aplicar uma ou duas camadas do Esmalte Poliuretano HP EXB 550,

segundo as necessidades.

#### MANUTENÇÃO DE SUPERFÍCIES JÁ PINTADAS EM MAU ESTADO

Quando se tratar de sistemas com má aderência, e/ou na presença de ferrugem, deve-se eliminar mediante jato abrasivo até ao grau SA 2½ da Norma ISO 8501-1 ou através de limpeza manual ou mecânica até ao grau ST3 da mesma norma. Depois de reparar de preferência à trincha com Primário Epoxi Anticorrosivo SXB 200, aplicar as demãos do Esmalte Poliuretano HP EXB 550 suficientes, segundo o requerido.

## PRECAUÇÕES

Antes de utilizar o produto ler atentamente as instruções da embalagem. Para mais informação consultar a Ficha de Segurança.

Armazenar as embalagens bem fechadas protegidas de fontes de calor e temperatura inferiores a zero. Conservação: 36 meses na embalagem original fechada.

Gestão de resíduos: Siga os regulamentos legais locais. Ajude a proteger o meio ambiente, não esvazie os resíduos no esgoto, deposite-os no centro de reciclagem mais próximo. Calcule a quantidade de produto que necessitará para evitar desperdícios e custos extras. Guarde o produto excedente bem armazenado para uma nova utilização.

A reutilização de tinta pode minimizar de forma eficaz os efeitos ambientais no ciclo de vida dos produtos.

*Data de atualização: 2022-04*

*Qualquer Ficha Técnica fica anulada automaticamente por outra de data posterior ou passados cinco anos da sua edição. Garantimos a qualidade dos nossos produtos mas declinamos qualquer responsabilidade devida a fatores alheios à tinta ou a uma utilização inadequada da mesma. Perante qualquer dúvida consulte os nossos serviços técnicos antes da aplicação.*