



Descripción:

Esmalte de poliuretano brillante de dos componentes a base de resinas de Poliisocianato Alifático y Poliácrlato, de curado en frío por reacción química. Clasificación en el grupo j) según la Directiva 2004/42/CE.

Uso recomendado:

Esmalte de gran dureza, buenas propiedades mecánicas y resistencia a productos químicos y disolventes. Excelente estabilidad a la luz y a la intemperie. Acabado de alta calidad. Brillo de porcelana. Antipolvo. Interior/Exterior. Como acabado sobre metales, principalmente hierro, estructuras metálicas, materiales no férricos como latón, bronce, etc. También sobre acero debidamente imprimado.

DATOS TÉCNICOS:

Colores:	UE-100 Blanco, UE-199 Negro, UE-001 Incoloro UV. *Disponibles otros colores: Carta industrial y Colores s/muestra.
Acabado:	Liso, muy duro y brillante.
Volumen de sólidos, %:	60% ± 5% en peso.
Rendimiento teórico:	De 8 a 11 m ² por litro y mano de 35 µm secas.
Punto de inflamación:	27,5 ± 2 °C.
Densidad:	1,160 ± 0,050 Kg/L.
Viscosidad de suministro:	90 ± 10 s en Copa Ford nº4, a 20°C.
Secado al tacto:	2 h a 23°C y 60% HR.
Secado en profundidad:	<4 h a 23°C y 60% HR.
Curado completo:	10 días a 23°C y 60% HR.
Contenido en COV:	Inferior a 500 g/L.

Las características técnicas especificadas pueden evolucionar con el tiempo.

DETALLES DE APLICACIÓN:

Proporción de mezcla:	UE-(color) Componente A: UE-002 Componente B. 6,7:1 en volumen.
Vida de la mezcla:	6 h a 23°C y 60% HR.
Método de aplicación:	Pistola airless / Pistola aerográfica / Brocha / Rodillo.
Diluyente (vol. Máx.):	<u>Pistola:</u> Aprox. 20% DL PROADYX LACAS (DL-000). <u>Brocha/Rodillo:</u> máx. 10% PROADYX 9100 (DK-000) si fuera necesario.
Aplicación a pistola:	<u>Airless:</u> -Presión: 15 MPa (150 atm). Boquilla: 0,33-0,46 mm (0,013-0,018”).
*Datos orientativos.	<u>Aerográfica:</u> -Viscosidad de aplicación: 25 o 30 segundos en Copa Ford nº 4. Boquilla: 1,2 mm.
Limpieza de utensilios:	DL PROADYX LACAS.
Espesor recomendado, seco:	35 µm.
Espesor recomendado, húmedo:	60 µm.
Intervalo de repintado, min.:	24 h a 23°C y 60% HR.
Intervalo de repintado, máx.:	72 h a 23°C y 60% HR.

Seguridad:

Manipular con cuidado. Observar las etiquetas de seguridad en los envases antes y durante el uso. Consultar las Fichas de Seguridad PROA y seguir las regulaciones locales o nacionales.

CONDICIONES DE APLICACIÓN:

Agitar y homogeneizar perfectamente el contenido del envase, añadir el componente B al componente A y volver a agitar la mezcla antes de proceder a la aplicación. Ha de tenerse en cuenta su rapidez de secado y el tiempo de vida de la mezcla. Es precisa una adecuada ventilación durante la aplicación y el secado.

La temperatura de la pintura deberá ser de 15°C o superior. A la hora de aplicar asegurarse de que la temperatura es superior como mínimo en 3°C al punto de rocío, para evitar condensación en el soporte, y la humedad relativa es inferior al 85%. Temperatura máxima del soporte 60°C.



PREPARACIÓN DE SUPERFICIE:

OBRA NUEVA:

Hierro/Acero al carbono: El soporte a pintar debe estar siempre muy limpio de polvo, humedad, suciedad y sobre todo de grasas o aceites. Recomendamos un chorreado previo con arena hasta un grado Sa 2 ½ o en su defecto un cepillado hasta el grado St 2 de la Norma UNE-EN ISO 8501-1:2008 para la eliminación de costras, óxido y cascarilla de laminación.

En caso de necesidad de protección electroquímica aplicar previamente sobre el metal limpio dos manos de imprimación KC IMPRIMACIÓN EPOXI ZINC ICOPROA. Aplicar dos manos de imprimación epoxi KR IMPRIMACIÓN EPOXI AS 2K para aportar anclaje y protección anticorrosiva o KI IMPRIMACIÓN EPOXI 2K para aportar anclaje y mejorar la protección por barrera. Como acabado aplicar un mínimo de dos manos de UE ESMALTE POLIURETANO 2K.

Cemento/Hormigón: Aplicar cuando el cemento esté bien curado, nunca sobre cemento reciente. Limpiar la superficie de polvo y suciedad y aclarar muy bien los detergentes en el caso de ser utilizados en la limpieza antes de proceder a la aplicación del UE ESMALTE POLIURETANO 2K. Se recomienda la aplicación previa de una imprimación tipo KN EPOXI PROAFLOOR. Aplicar una primera mano de UE ESMALTE POLIURETANO 2K rebajado según las necesidades del soporte y posteriormente dos manos tal y como se suministra.

Madera: Debe tenerse muy presente la ausencia de humedad en la madera, así como exudados resinosos en maderas nuevas. Proceder a un afinado y buena limpieza antes del pintado.

Poliéster: Lijar la superficie a preparar dejándola libre de polvo, limpia y seca. Si presenta grietas reparar con un sellador adecuado para este tipo de material. Para un mejor resultado recomendamos aplicar una primera mano rebajada hasta un 15% de UE ESMALTE POLIURETANO 2K y posteriormente dos manos de acabado tal y como se suministra.

MANTENIMIENTO:

En elementos ya pintados es conveniente asegurarse de una buena eliminación de las pinturas existentes, que puedan dar origen a posteriores problemas de adherencia entre capas. A continuación proceder según está especificado en el apartado OBRA NUEVA.

En caso de duda rogamos consultar a nuestros Agentes o bien al Departamento Técnico.

CAPA PRECEDENTE:

Los sistemas recomendados son KR IMPRIMACIÓN EPOXI AS para aportar anclaje y protección anticorrosiva o KI IMPRIMACIÓN EPOXI 2K para aportar anclaje y mejorar la protección por barrera.

CAPA SUBSIGUIENTE:

Repintable con terminaciones Epoxis y Poliuretanos. Ver datos de PREPARACIÓN DE SUPERFICIE.

ENVASES:

El envasado del UE ESMALTE POLIURETANO 2K se realiza en los siguientes formatos:

- 11,5 L (10 L de UE comp A + 1,5 L de UE-002 comp B)
- 4,6 L (4 L de UE comp A + 0,6 L de UE-002 comp B)
- 0,87 L (0,75 L de UE comp A + 0,100 L de UE-002 comp B)

OBSERVACIONES:

Espesor de película:

Puede aplicarse a distintos espesores del recomendado bajo prescripción técnica pero ello afectará sobre el secado, repintado y rendimiento del producto, pudiendo afectar a otras características del producto.

Catalizador:

Mantener los envases de UE-002 Componente B cerrados y almacenados en un lugar seco hasta su utilización. La presencia de humedad en la pintura repercute directamente sobre el tiempo de vida de la mezcla reduciéndolo y puede llegar a producir defectos en el acabado final.

Estas informaciones son el resultado de nuestros ensayos y tienen carácter orientativo, sin que supongan garantía en su utilización final, ya que las condiciones de aplicación de nuestros productos están fuera de nuestro control. Para mayor información consulte la ficha de seguridad.