

ESPECIFICACIONES**REDUCTOR**

Diluir al 50% en base a al fondo con el thinner 3399-S

MANOS RECOMENDADAS

2

VISCOSIDAD

95 +/- 6 ISO 6

RELACION DE LA MEZCLA CATALIZADA

2:1 en volumen Fondo/Catalizador

CODIGOS

3320-0013A Fondo PU Chocolate

3320-0021A Fondo PU Blanco

3320-0098A Fondo PU Negro

VISCOSIDAD DE MEZCLA

23" +/- 3 ISO 5

VIDA DE LA MEZCLA

5 horas

TIEMPO DE SECADO

60 minutos entre mano y mano

TIEMPO PARA LIJAR

Mínimo 60 minutos

DENSIDAD

1.458 g/ml +/- 0.010 a 20°C

SOLIDOS POR PESO

70% +/- 2

GRAMAJE RECOMENDADO

200 gr/m²

TIPO

Poliuretano de dos componentes.

DESCRIPCIÓN

Fondo poliuretano pigmentado de mucha versatilidad para todo tipo de aplicaciones y con alto cubriente

CARACTERISTICAS

- Secado rápido
- Alto cubriente
- Fácil de aplicar
- Excelente rendimiento
- Se mezcla en una relación de 2 partes del Componente "A" con 1 parte del Componente "B" en volumen

LIMITACIONES

- No se debe mezclar con ningún otro producto.
- No hacer la mezcla de los 2 componentes que no se vaya a aplicar en las siguientes horas ya que se gelará. Entre más alta es la temperatura el tiempo de vida de la mezcla disminuye.
- Se deben mantener perfectamente cerrados los envases de los componentes antes de mezclarlos y una vez mezclados cuando no estén en uso.

USOS

Este fondo está diseñado para su uso sobre soportes de fibra MDF o chapas, por su gran poder cubriente y fácil lijado, se puede utilizar como fondo de cualquier tipo de dichos soportes.

ENVASADO Y EMPACADO

El Componente A se envasa en:

Bote de 1 litro

Galones con 4 litros

El Componente B

Bote de 1 litro

Bote de 4 litros

Este producto tiene un tiempo de vida estimado de 6 meses en envase cerrado de fábrica conservado en lugares frescos y secos.

APLICACIÓN

Este fondo se puede utilizar en aplicaciones: aerográficas, airless, airmix, electrostáticas y máquinas de cortina.

Es necesario realizar un buen lijado sobre el fondo, con un papel de lija apropiado, según el fondo utilizado, para obtener la máxima planificación y adherencia sobre la superficie, y por tanto, un perfecto estirado del acabado.

SISTEMA DE SECADO

Existen dos sistemas de secado principalmente para los poliuretanos:

Aire: Si el secado es al aire, o en corriente de aire, es importante que la temperatura sea lo más uniforme posible durante todo el secado y que en el recinto no haya una corriente de aire muy alta, para no generar posibles irregularidades en la superficie de la película de barniz; ni demasiado baja, para favorecer la evaporación del disolvente de la superficie.

Aire Caliente (túnel): El aumento de temperatura debe ser muy paulatino, y sin grandes brusquedades, de forma que tengamos una evaporación regular. En los barnices de poliuretano en ningún caso debe ser superior a 45°C-50°C. El aire que se produzca en el túnel no debe tener una velocidad superior a 0,5 m/min, ya que se podrían producir irregularidades en la superficie del barniz. El aporte de calor debe hacerse por abundante aporte del caudal, no por velocidad.

OBSERVACIONES

¡Esta ficha técnica tiene únicamente propósitos informativos! La información aquí prevista cumple con los últimos estándares sin embargo, la información aquí contenida no es vinculante. Por favor, sigue las recomendaciones indicadas en la correspondiente ficha de seguridad del producto y las indicaciones de precaución en las etiquetas. Nos reservamos el derecho de añadir o eliminar información y de realizar modificaciones en la información de esta ficha técnica, en cualquier momento sin ninguna notificación previa.

Sobre su uso, seguir las normas que aparecen en la etiqueta del envase y guardar las precauciones de ventilación y manipulación, según indica la Ficha de seguridad del producto