



POLYLITE 160-DTM®

POLIURETANO ALIFATICO ACRÍLICO.

ACABADO DIRECTO A METAL DE SECADO RÁPIDO

DESCRIPCION

POLYLITE 160-DTM® es un acabado catalizado de poliuretano para aplicación directa a metal (DTM); formulado con pigmentos inhibidores de corrosión de última generación libres de plomo y/o metales pesados.

CARACTERISTICAS:

POLYLITE 160-DTM® forma una película brillante, de secado rápido, con buenas propiedades mecánicas y excelente adhesión a todas las superficies metálicas, incluso acero galvanizado y algunos sustratos normalmente muy difíciles de pintar (p. ej. vidrio, plásticos varios). Una sola capa de este producto aplicada directamente sobre el sustrato, sin primario, basta para proteger eficazmente contra la corrosión, asegurando un desempeño notable y duradero. En exposición prolongada al exterior, no presenta cambios en brillo o color.

USOS:

Se utiliza para el pintado interior y exterior de carrocerías de diversos materiales como aluminio, lámina galvanizada, lámina negra, vidrio y fibra de vidrio, sin necesidad de aplicar primario alguno. Así mismo, se recomienda para labores de mantenimiento industrial generalizado (en caso de aplicarse directamente sobre lámina negra, para asegurar una efectiva protección anticorrosiva, se debe alcanzar un espesor de película seca total de 4.0 - 5.0 mils.). En protección y restauración de esculturas, estatuas y monumentos históricos realizados en cobre, bronce o latón.

SISTEMA RECOMENDADO:

POLYLITE 160-DTM® (2.0 - 5.0 mils.)

COLORES:

Cualquier color sobre pedido.

ESPECIFICACIONES TECNICAS:

Densidad: @ 25°C >1.1200 g/cm³
Viscosidad: @ 25°C 400 - 600 cps (Mezcla)
Sólidos en Peso: > 60 %
Sólidos en Volumen: > 45%
V O C: < 420 g/l

Rendimiento Teórico:

17.72 m²/l a 1 mils. de pulgada de espesor seco.

Espesor Seco Recomendado:

2.0 - 5.0 mils de pulgada.

PROPIEDADES FISICAS:

Resistencia a :

Luz: Excelente
Corrosión: Excelente
Abrasión: Buena
Temperatura: 90 °C

Flexibilidad: Pasa mandril cónico

Adherencia: 100 %

Dureza: 4 H

Brillo: > 85 unidades @ 60°

PROPIEDADES QUIMICAS:

Acidos:	Excelente	Salpicaduras
Alcalis:	Buena	Salpicaduras
Disolventes:	Buena	Derrames
Agua:	Excelente	Intermitente
Gasolina:	Excelente	Derrames

SECADO:

Libre de Polvo: < 10 minutos

Al Tacto: < 30 minutos

Duro: 24 horas

Repintado: 1 - 24 horas

Para Inmersión: No se recomienda

PRESENTACION:

En JUEGO 1.25, JUEGO 5.00, JUEGO 10.00, JUEGO 20.00, JUEGO 25.00 LITROS

APLICACION:**Método:**

Brocha, pistola de media presión, Airless, H.V.L.P., EPA.

Adelgazador:

SOLVENTE S-121 ó S-124 en un 10 - 30 %

Relación de Mezcla:

4 Partes en Volumen POLYLITE 160-DTM-B

1 Parte en Volumen REACTOR R-75-T

Vida Util (Pot Life):

Mínimo 6 Horas

Substratos con aplicación directa sin primario :

Acero galvanizado, Aluminio, Acero, Plásticos de ingeniería, Bronce, Cobre, Latón

PREPARACION DE SUPERFICIE:

Asegurarse que la superficie se encuentre libre de grasa , polvo, humedad , óxido o cualquier otro contaminante. Para tal efecto podrán utilizarse métodos mecánicos y/o manuales de limpieza.

* EN ACERO GALVANIZADO SE RECOMIENDA:

- 1.- Realizar limpieza con agua y jabón para remover contaminantes solubles en agua.
- 2.- Posterior limpieza con desengrasante base solvente NERCLEAN o similar para remover contaminantes solubles en hidrocarburos.

ALMACENAJE:

Conservados en el recipiente original herméticamente cerrados y almacenados en un lugar fresco, seco y bien ventilado.

12 meses Base 6 meses Reactor R-75

CONDICIONES DE APLICACION:

No se aplique este producto si la temperatura ambiente está abajo de 4°C o por arriba de los 43°C. No se aplique es te producto si la temperatura del sustrato no se encuentra al menos a 3°C por encima del punto de rocío.

No se deba mezclar pintura ya preparada con reactor, con pintura nueva

Lavar perfectamente el equipo al terminar de aplicar el producto con el solvente recomendado, ya que la mezcla se gela.

PRIMARIOS RECOMENDADOS**OBSERVACIONES:**

Este producto cumple con la prueba de:
Impacto (ASTM D-2734): > 140 lb/in.

CAMARA SALINA (ASTM B-117) > 500 HRS
INTEMPERISMO ACELERADO (ASTM D4587): 600 HRS.
ESPESOR PROMEDIO DE PELICULA: 4.0 mils.
FINURA HEGMAN: DE 6 A 8

SECADO FORZADO: 10 MIN DE FLASH Y 30 MIN @ 60 C
POLYLITE®160-DTM,
TAMBIÉN SE PUEDE APLICAR DIRECTAMENTE SOBRE COBRE, BRONCE Y LATÓN. SIGUIENDO EL PROCESO DE PREPARACIÓN DE SUPERFICIE DESCRITA EN EL MANUAL DE APLICACIÓN.

NOTA:

El Solvente S-121 es de secado lento y este se utiliza en acabados automotrices.

El Solvente S-124 es de secado rápido y se utiliza en aplicaciones industriales.

PRECAUCION:

Este producto deberá aplicarse en áreas bien ventiladas y con equipo de seguridad adecuado como son mascarilla con doble filtro de carbón activado, goggles, ropa de algodón y guantes ya que contiene sustancias cuya inhalación prolongada pueden afectar la salud. Consulte a su asesor técnico antes de aplicar.

ATENCION:

Estas sugerencias y datos están basados en información actualizada y son ofrecidas de buena fé pero sin garantía en lo concerniente a la aplicación del producto, ya que las condiciones y métodos de aplicación se encuentran fuera del control de la empresa. Antes de la utilización definitiva del producto, recomendamos al usuario realizar una evaluación detallada del mismo, las muestras le serán proporcionadas por la Empresa.

A14-08-0160-0011- -1200

Fecha de Revisión :

06/05/2010