

DuraCoat Transparente

Hoja de Datos Técnicos (HDT)

Descripción del Producto

DuraCoat Transparente es una capa superior de poliuretano modificado con epoxi de dos componentes. DuraCoat Transparente está diseñado para brindar protección adicional contra ambientes químicos agresivos y brinda protección adicional contra ácidos y lluvia ácida.

Características del producto:

- Alto brillo
- Excelente protección contra el ácido clorhídrico
- Excelente resistencia química
- Excelente resistencia a la abrasión
- Excelente resistencia al impacto
- Excelente protección contra la luz ultravioleta

Usos Recomendados

DuraCoat Transparente está destinado a aplicaciones industriales; ya sea nueva construcción o mantenimiento. DuraCoat Transparente es adecuado para proteger la mayoría de las superficies recubiertas, incluidos los colores claros y sólidos.

Industrias:

- Servicios de energía y campos petroleros
 - Vehículos de Servicio de Pozo
 - Perforación
 - Tanques
- Grúas y Equipos de Construcción
- Plantas químicas
- Industria de Residuos y Reciclaje
 - Camiones de Basura
- Remolques y Material rodante

Proporción de Mezcla

2 partes en volumen componente A [FUA0207]
1 parte en volumen componente B [FUB0083]

La temperatura recomendada cuando se mezcla es de 68-77°F (20-25°C).

Características del Producto

Brillo:	Alta: 90+ GU a 60°
Volumen de sólidos mezclados:(Sin reducir) FUA0207:FUB0083 (2:1)	50% ± 1%
Vida útil: (77°F (25°C) y 50% RH)	3 - 6 horas
Nota: La vida útil se reduce cuando se usa Super Catalyst II	
COV mixto (sin reducir): Método EPA 24 FUA0207:FUB0083 (2:1)	421.4 g/l 3.517 lb /gal
Duración:	
Componente A	Componente A
Componente B	Componente B
Para producto sin abrir (77°F (25°C))	

Preparación de la Superficie

DuraCoat Transparente se puede aplicar sobre los colores de la capa superior EX-2C sin lijar durante la ventana de la capa superior. Asegúrese de que las superficies a recubrir estén libres de defectos, contaminantes superficiales y otras imperfecciones de la superficie.

Si se ha dejado curar la capa superior EX-2C por más de 24 horas, será necesario lijar para lograr la adhesión entre capas. Lije la capa superior ligeramente con papel de lija de grano 400 o almohadillas para raspar granate.

Application Method

DuraCoat Transparente se puede aplicar usando la mayoría de los sistemas de pintura en aerosol.

Después de la aplicación de EX-2C Capa Superior, espere los siguientes tiempos antes de aplicar DuraCoat Transparente:

Colores Sólidos	Colores Metálicos
3-18 horas	6-18 horas

Aplique dos capas húmedas de DuraCoat Transparente dejando hasta 30 minutos entre capas.

DuraCoat Transparente

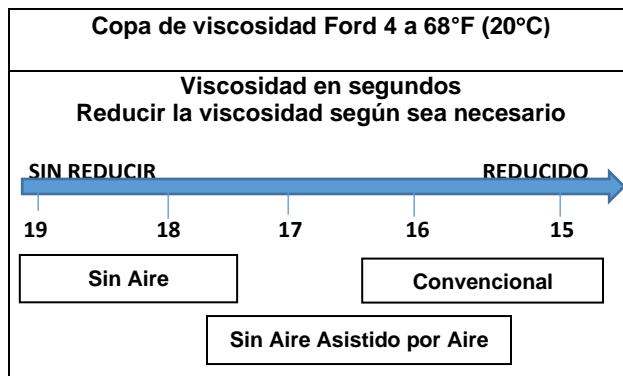
Hoja de Datos Técnicos (HDT)

El uso de Super Catalyst II con las capas de acabado Endura acelerará los tiempos de secado.

Configuración de la Pistola Pulverización

Tipo de alimentación	Punta de Fluido	Presiones de Aplicación (Talón de Pistola)	Entrega de Fluido
Cebiar por Sifón	1.6-1.8 mm	40-50 psi	
Cebiar por Gravedad	1.3-1.4 mm	30-40 psi	
Cebiar por Presión	1.0-1.8 mm	50-60 psi	10-14 oz/min
Sin Aire Asistido por Aire	9 -13 milésimas	1,000-1,800 psi	
Sin Aire	9 -13 milésimas	1,700-3,000 psi	

Viscosidad de pulverización



Nota: La viscosidad y el adelgazamiento de la pulverización dependerán de las condiciones ambientales, el equipo de pulverización utilizado y el acabado superficial deseado.

Si es necesario, la viscosidad de pulverización recomendada se logra reduciendo con uno de los diluyentes / reductores de capa superior Endura deseados.

FTH0086 - Diluyente / Reductor EX-2C
FTH0090 - Diluyente / Reductor lento EX-2C
FTH0014 - Reductor de capa superior Medio

Espesor de la Película

DuraCoat Transparente tiene un espesor de película recomendado de:

Húmedo: EPH sin reducir	4.5 – 9.0 mils	115 - 225 micrones
Seco: EPS	2.0 – 4.0 mils	50 – 100 micrones

Cobertura teórica a 1.0 mil (25 micrones)
DFT promedio es: 802 pies² por galón con una eficiencia de transferencia del 100%

Tiempos Secos

	68°F (20°C)	86°F (30°C)	104°F (40°C)
Sin Polvo	2 horas	1 hora	30 minutos
Cura completa	7-9 días	5-6 días	3-4 días

Nota: Los tiempos de secado están sujetos a las condiciones ambientales (temperatura y humedad), buen flujo de aire y formación de película de la capa superior.

Para obtener los mejores resultados, la temperatura de la superficie debe ser de 86° F (30° C) o menos antes de aplicar la capa superior.

El uso de Super Catalyst II con las capas de acabado Endura acelerará los tiempos de secado.

Nota importante: asegúrese de que no se apliquen más de tres capas de pintura en un turno de 12 horas. Esto incluye imprimación, capa intermedia, capas superiores y capa transparente. Si se han aplicado más de tres capas, espere de 10 a 12 horas para permitir la evaporación adecuada del solvente.

Si tiene preguntas sobre la programación, comuníquese con su representante de Endura.

DuraCoat Transparente

Hoja de Datos Técnicos (HDT)

Limpiar

Limpie todo el equipo inmediatamente después de su uso con Endura Lavado de Pistola de Alta Resistencia o diluyente Endura EX-2C.

Siga las recomendaciones de seguridad del fabricante cuando use cualquier solvente.

Información para ordenar (tamaños)

Disponible en galones.

Otros tamaños personalizados pueden estar disponibles.

Pueden aplicarse plazos de entrega del producto. Comuníquese con su representante de Endura para obtener más información sobre la disponibilidad de existencias y los plazos de entrega.

3 galones (11.34l) mixtos		
Comp A - 2X	FUA0207-030	1 galón (3.78l)
Comp B	FUB0083-030	1 galón (3.78l)

Condiciones Ambientales

Para un rendimiento óptimo del recubrimiento, la temperatura ambiente y del sustrato debe estar entre 68°F y 77°F (20°C y 25°C). Para evitar la condensación durante la aplicación, la temperatura de la superficie debe estar a 5°F (3°C) o más por encima del punto de rocío en todo momento.

Para uso fuera de este rango, comuníquese con su representante de Endura.

Especificaciones

Dureza	ASTM D3363	4H
Resistencia a Solventes	ASTM D4752	100 frotaciones de MEK: Sin fallos
Resistencia al Impacto	ASTM D2794	70 in. Lbs: Sin fallos
Resistencia a la Abrasión (1000 ciclos CS-17)	ASTM D4060	70 mg perdida
Flexibilidad	ASTM D522	1/8 Curva de mandril: Sin fallos
Temperatura de Servicio	-40°F a 360°F	-40°C a 182°C

Precauciones de Seguridad

Consulte todas las hojas de datos de seguridad (HDS) antes de usar este producto. Las hojas HDS se pueden encontrar en nuestro sitio web en www.endurapaint.com.