



Excel d2m y d2m HS

Hoja de Datos Técnicos (HDT)

Descripción del Producto

Excel d2m y d2m (HS) es un recubrimiento de poliuretano de poliéster altamente reticulado de dos componentes de alto rendimiento. Excel d2m y d2m (HS) proporcionan una excelente adherencia sobre una amplia gama de superficies

Características del Producto:

- Aplicación directa al metal
- Curado rápido
- Construcción alta
- Excelente retención de color
- Solo colores sólidos
- Cumple con COV

Usos Recomendados

Excel d2m y d2m (HS) está diseñado para aplicaciones industriales; ya sea nueva construcción o mantenimiento. Excel d2m y d2m (HS) se pueden utilizar en aplicaciones directas a metal o como capa superior sobre imprimación. Excel d2m y d2m (HS) es adecuado para su aplicación en todos los imprimadores Endura.

Industrias:

- Servicios de energía y campos petroleros
 - Vehículos de servicio de pozo
 - Perforación
 - Tanques
 - Tubería
- Grúas y equipos de construcción
- Industria de residuos y reciclaje
 - Camiones de basura
- Remolques y material rodante

Proporción de Mezcla

Excel d2m

2 partes en volumen de componente A [CLRDXXXXX]
 (El número de pieza varía según el color)
 1 parte en volumen de componente B [FUB0401]

Excel d2m (HS) High Sag

2 partes en volumen de componente A [CLRDXXXXX]
 (El número de pieza varía según el color)
 1 parte en volumen de componente B [FUB0401HS]

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

Características del Producto

Brillo:	Medio 20-60 GU at 60°
Se producirán ligeras variaciones de acabado según el color.	
Volumen de sólidos mezclados:(Sin reducir) FUA0408: FUB0401 (2:1)	58% ± 4%
Los sólidos en volumen variarán según el color	
Vida útil: (77°F (25°C) y 50% RH)	1-2 horas
Nota: La vida útil se reduce cuando se usa Super Catalyst II	
VOC mixto (sin reducir): Método EPA 24 FUA0408: FUB0401 (2:1)	366 g/l 3.055 lb. /gal
Los niveles de COV variarán para cada color. Nota: Todos los colores están por debajo de 420g/l.	
Duración:	
Componente A	3 años
Componente B	2 años
Para producto sin abrir (77°F (25°C))	

Preparación de la Superficie

Aplicación directa a metal:

La superficie debe estar libre de contaminantes como polvo, aceite, grasa y sal. Se recomienda pulir todo el acero y otras superficies ferrosas con un chorro de arena a un mínimo de SSPC-SP6 o lijar mecánicamente con papel de lija de grano 80.

Aplicación sobre una imprimación:

Excel d2m and d2m (HS) se puede aplicar sobre todos los imprimadores selladores y los imprimadores de superficie Endura sin lijar durante la ventana de acabado. La ventana de la capa superior varía con cada imprimación. Consulte la hoja de datos técnicos del imprimador correspondiente para conocer los datos específicos de la ventana de la capa superior.



Excel d2m y d2m HS

Hoja de Datos Técnicos (HDT)

Si se ha superado la ventana de la capa de imprimación; la imprimación debe lijarse con papel de lija de grano 240 - 280 para lograr la adhesión entre capas. Todo el polvo del lijado debe eliminarse antes de aplicar la capa superior.

Método de Aplicación

Excel d2m and d2m (HS) se puede aplicar usando la mayoría de los sistemas de pintura en aerosol.

Nota: Asegúrese de que todos los imprimadores de superficie absorbentes de solventes estén sellados correctamente con un sellador de imprimación antes de la aplicación de la capa superior.

Colores Sólidos:

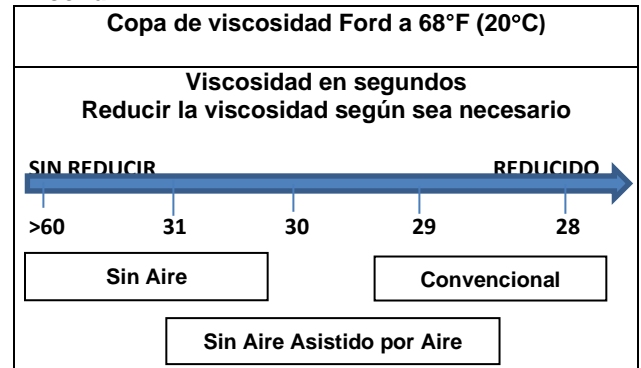
Aplique una o dos capas húmedas individuales para lograr el espesor de película recomendado, permitiendo hasta 30 minutos de tiempo de evaporación entre capas.

Configuración de la pistola pulverización

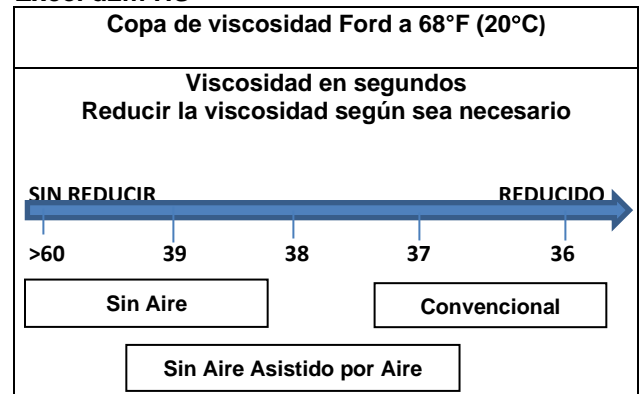
Tipo de alimentación	Punta de Fluido	Presiones de Aplicación (Talón de Pistola)	Entrega de Fluido
Cebarr por Sifón	1.6-2.0 mm	40-50 psi	
Cebarr por Gravedad	1.3-1.4 mm	30-40 psi	
Cebarr por Presión	1.0-1.8 mm	50-60 psi	10-14 oz/min
Sin Aire Asistido por Aire	11 -13 milésimas	1,000-1,800 psi	
Sin Aire	11 -13 milésimas	1,700-3,000 psi	

Viscosidad de pulverización

Excel d2m



Excel d2m HS



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

Para mantener el cumplimiento de COV, si es necesario, diluya con diluyentes / reductores de Capa Superior Endura bajo COV.

FTH0021 - Diluyente / reductor de Capa Superior con bajo COV
 FTH0023 - Diluyente / reductor de Capa Superior lento y bajo COV



Excel d2m y d2m HS

Hoja de Datos Técnicos (HDT)

Espesor de la Película

Excel d2m y d2m (HS) tiene un espesor de película recomendado de:

Aplicación directa a metal		
Húmedo: EPH sin reducir	7.0 – 10 mils	178 – 254 micrones
Seco: EPS	4.0 – 6.0 mils	100 – 150 micrones

Aplicación sobre una imprimación		
Húmedo: EPH sin reducir	3.5 – 7.0 mils	87.5 – 175micrones
Seco: EPS	2.0 – 4.0 mils	50 – 100 micrones

La película de colores de ocultación deficiente puede ser mayor.

Cobertura teórica a 1.0 mil (25 micrones)
 DFT promedio es: 930 pies² por galón con una eficiencia de transferencia del 100%

Tiempo Secos

Excel d2m			
	68°F (20°C)	86°F (30°C)	104°F (40°C)
Sin Polvo	2 horas	1 hora	30 minutos
Curación completa	7 días	5 días	3 días

Excel d2m HS			
	68°F (20°C)	86°F (30°C)	104°F (40°C)
Sin Polvo	4-5 horas	3 horas	2 horas
Curación completa	7 días	5 días	3 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.

La ventana máxima de repintado sin lijar es de 18 horas a 68°F (20°C). Después de 18 horas, se debe lijar la Excel d2m y d2m (HS) para lograr la adhesión entre capas. Se recomienda el lijado mecánico con grano 400-600 antes de aplicar la capa final.

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.

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

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

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, cubos de 5 galones. Otros tamaños personalizados pueden estar disponibles.

Excel d2m:

3 galones (11.34l) mixtos		
Comp A – 2X Los números de pieza varían según el color	CLRDXXXXX-030	1 galón (3.78l)
Comp B	FUB0401-010	1 galón (3.78l)



Excel d2m y d2m HS

Hoja de Datos Técnicos (HDT)

15 galones (56.7l) mixtos		
Comp A – 2X Los números de pieza varían según el color	CLRDXXXXX-050	5 galones (18.9l)
Comp B	FUB0401-050	5 galones (18.9l)

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.

Excel d2m HS:

15 galones (56.7l) mixtos		
Comp A – 2X Los números de pieza varían según el color	CLRDXXXXX-050	5 galones (18.9l)
Comp B	FUB0401HS-050	5 galones (18.9l)

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	H-2H
Resistencia a Solventes	ASTM D4752	50 frotaciones de MEK; Sin fallos
Resistencia a la Abrasión (1000 ciclos CS-17)	ASTM D4060	30-40 mg perdida
Resistencia al Impacto	ASTM D2794	40 in. lbs; Sin fallos
Flexibilidad	ASTM D522	2/3 in Curva de mandril: Sin fallos
Temperatura de Servicio	-40°F a 360°F	-40°C a 182°C