

## EX-2C Transparente 100

### Hoja de Datos Técnicos (HDT)

#### Descripción del Producto

**EX-2C Transparente 100** es un revestimiento transparente de poliuretano de dos componentes. EX-2C Transparente 100 ha sido diseñado para dar una protección extra a los colores sólidos, metálicos y perlados.

#### Características del producto:

- Excelente estabilidad a los rayos UV provee buen brillo y retención del color a largo plazo
- Extraordinaria resistencia química
- Extraordinaria resistencia a la abrasión
- Extraordinaria resistencia al impacto
- Alto brillo

#### Usos Recomendados

EX-2C Transparente 100 está destinado a aplicaciones industriales, ya sea nueva construcción o mantenimiento. EX-2C Transparente 100 es adecuado para aplicaciones sobre todos los EX-2C Capa Superior.

#### Industrias:

- Servicios de energía y campos petroleros
  - Vehículos de servicio de pozo
  - Perforación
  - Tanques
- Grúas y equipos de construcción
- Industria de residuos y reciclaje
  - Camiones de basura
- Remolques y material rodante
- Marino (por encima de la línea de flotación)

**Nota: Los aditivos que mejoran el rendimiento de la EX-2C Transparente 100 interfieren con el repintado de este producto (Son posibles ojos de pez o cráteres). Utilice EX-2C Midcoat Transparente 100 en proyectos que requieren de repintado.**

#### Proporción de Mezcla

1 parte en volumen componente A **[FUA0100]**  
1 parte en volumen componente B **[FUB0100]**

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

Hay otros componentes EX-2C B disponibles para diferentes condiciones ambientales y requisitos de aplicación. Consulte el selector de componente B.

Comuníquese con su representante de Endura si tiene alguna pregunta.

#### Características del Producto

<b>Brillo:</b>	Alto: 90+ GU at 60°
<b>Volumen de sólidos mezclados:(Sin reducir) FUA0100:FUB0100 (1:1)</b>	39% ± 2%
<b>Vida útil:</b> (77°F (25°C) y 50% RH)	8-10 horas
<b>Nota: La vida útil se reduce cuando se usa Super Catalyst II</b>	
<b>COV mixto (sin reducir):</b> Método EPA 24 FUA0100:FUB0100 (1:1)	529 g/l 4.419 lb /gal
<b>El contenido de COV variará con cada Componente B específico utilizado</b>	
<b>Duración:</b>	
<b>Componente A</b>	3 años
<b>Componente B</b>	2 años
<b>Para producto sin abrir (77°F (25°C))</b>	

#### Preparación de la Superficie

EX-2C Transparente 100 se puede aplicar sobre todos los colores EX2C Capa Superior Endura sin lijar durante la ventana de acabado.

Asegúrese de que las superficies a recubrir estén libres de defectos, contaminantes superficiales y otra imperfección de la Surface.

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 de color granate / gris.

#### Nota:

- **No lijar colores metálicos o perlados.**
- **No mezclar Transparente 100 con colores metálicos para la capa final.**

## EX-2C Transparente 100

### Hoja de Datos Técnicos (HDT)

- No mezclar Transparente 100 con colores sólidos para la capa final. Esto puede causar problemas con la repetitividad o para igualar el color.

#### Método de Aplicación

EX-2C Transparente 100 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 Transparente 100:

Colores Sólidos	Colores Metálicos
3-18 Horas	6-18 Horas

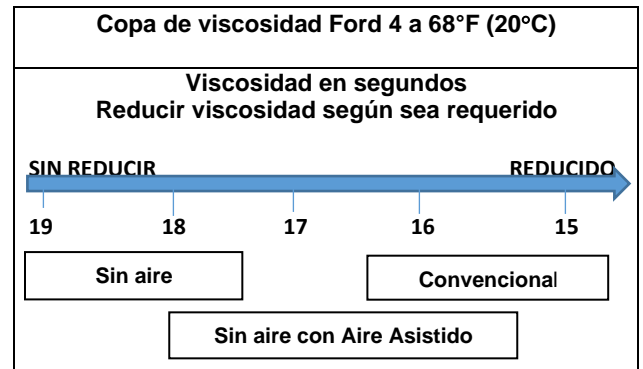
Aplicar 2 capas húmedas de EX-2C Transparente 100. Esperar hasta 30 minutos entre capas.

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
Cebar por Sifón	1.6-1.8 mm	40-50 psi	
Cebar por Gravedad	1.3-1.8 mm	30-40 psi	
Cebar por Presión	1.0-1.4 mm	50-60 psi	10-14 oz/min
Sin Aire Asistido por Aire	9 -13 milésimas	1,000-1,800 psi	
Sin Aire	11 -13 milésimas	1,700-3,000 psi	

#### Viscosidad de pulverización



**Nota:** La viscosidad y la reducción dependerán de las condiciones ambientales, el sistema de aplicación incluyendo la pistola que se utilice y el acabado de la superficie 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

## EX-2C Transparente 100

### Hoja de Datos Técnicos (HDT)

#### ACABADO PARA AUTOMOVILES

Para lograr el acabado similar a la automotriz (liso, sin textura como cáscara de naranja) EX-2C Transparente 100 requiere de más reducción  
Relación de mezcla recomendada:

- 2 partes en volumen Componente A
- 2 partes en volumen Componente B
- 1 parte en volumen Reductor de capa superior Medio

Con esta reducción se debe obtener una viscosidad de 14 segundos aproximadamente en Copa Ford 4 (Blanca)

Viscosidad recomendada después de reducción:

Viscosidad Reducida de la Mezcla	
14-15 segundos	Copa Ford 4 (blanca)

**Nota:** La viscosidad y la reducción dependerán de varios factores: las condiciones ambientales, el sistema de aplicación incluyendo la pistola que se utilice y el acabado de la superficie deseado.

La aplicación de una tercera capa se recomienda cuando se requiere obtener el siguiente espesor de película:

**Seco:** 1.5 – 2.5 mils DFT (37.5 – 62.5 micrones)

Por favor contactar a su Representante de Endura si tiene alguna pregunta.

#### Espesor de la Película

EX-2C Transparente 100 tiene un espesor de película recomendado de:

Húmedo:(EPH) Sin reducir	2.5 – 5.0 mils	64 – 127 micrones
Seco: EPS	1.0 – 2.0 mils	25 – 50 micrones

Cobertura teórica a 1.0 mil (25 micrones)  
DFT promedio es: 633 pies<sup>2</sup> por galón con una eficiencia de transferencia del 100%

#### Tiempo de Secos

	68°F (20°C)	86°F (30°C)	104°F (40°C)
Sin Polvo	2 horas	1 hora	30 minutos
Cura completa	7-14 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.

#### Selector de Componente B

**EX-2C Bajo COV B** – Para usar cuando se requiere el cumplimiento de COV, como situaciones de repintado de marca

- 1 parte en volumen de componente A [FUA0100]
- 1 parte en volumen de componente B [FUB0112]

La mezcla de EX-2C Transparente 100 con bajo VOC B no cumple con los niveles mínimos de COV.

**EX-2C H.A.T. B** – Para uso en altas temperaturas ambientales por encima de 86°F (30°C).

- 1 parte en volumen componente A [FUA0100]
- 1 parte en volumen componente B [FUB0071]

## EX-2C Transparente 100

### Hoja de Datos Técnicos (HDT)

**EX-2C Electrostático B** – Para usar con unidades de pulverización electrostática

1 parte en volumen componente A [FUA0100]  
1 parte en volumen componente B [FUB0103]

**EX-2C Especial B** – Para usar cuando se requiere una viscosidad más alta para aplicaciones con brocha y rodillo

2 partes en volumen componente A [FUA0100]  
1 parte en volumen componente B [FUB0101]

Para más información referirse a la Hojas de Datos Técnicos de Especial B.

**EX-2C California B** – A cero COV B para las normas de emisión de COV más estrictas.

1 parte en volumen componente A [FUA0100]  
1 parte en volumen componente B [FUB0111]

La mezcla de EX-2C Transparente 100 con EX-2C California B no cumple con los niveles mínimos de COV.

**EX-2C Bajo COV A.C.T. B** – Para usar cuando la velocidad es fundamental para las bandas de varios colores.

1 parte en volumen componente A [FUA0100]  
1 parte en volumen componente B [FUB2100]

La mezcla de EX-2C Transparente 100 con EX2C Bajo COV A.C.T. B no cumple con los niveles mínimos de COV.

Para más información referirse a la Hojas de Datos Técnicos de EX-2C Bajo A.C.T. B.

Para preguntas acerca de la selección del componente B adecuado por favor contactar a 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.

051517 fecha de la versión: 12 de febrero, 2021

### Información para Ordenar (tamaños)

Disponible en pintas, cuartos de galón, galones, cubos de 5 galones. Otros tamaños personalizados pueden estar disponibles.

1 cuarto de galón (946ml) mixto		
Comp A	FUA0100-010	1 pinta (473ml)
Comp B	FUB0100-010	1 pinta (473ml)

2 cuartos de galón (1.89 l) mixtos		
Comp A	FUA0100-020	1 cuarto de galón (946ml)
Comp B	FUB0100-020	1 cuarto de galón (946ml)

2 galones (7.56l) mixtos		
Comp A	FUA0100-030	1 galón (3.78l)
Comp B	FUB0100-030	1 galón (3.78l)

10 galones (37.8l) mixtos		
Comp A	FUA0100-050	5 galones (18.9l)
Comp B	FUB0100-050	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.

Versión No: 1.8

## EX-2C Transparente 100

### Hoja de Datos Técnicos (HDT)

#### Especificaciones

Dureza	ASTM D3363	4H
Resistencia a Solventes	ASTM D4752	100 frotaciones de MEK: Sin fallos
Resistencia a la Abrasión (1000 ciclos CS-17)	ASTM D4060	25 mg perdida
Resistencia al Impacto	ASTM D2794	100 in. Lbs: Sin fallos
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](http://www.endurapaint.com).