

EX-2C Transparente 117 LG (Brillo Bajo)

Hoja de Datos Técnicos (HDT)

Descripción del Producto

EX-2C Transparente 117 LG es un recubrimiento transparente de poliuretano de poliéster de alto rendimiento, de dos componentes, altamente reticulado y bajo en COV. EX-2C Transparente 117 LG es un recubrimiento transparente de brillo bajo diseñado para brindar protección adicional a colores sólidos, metálicos y perlados.

Características del producto:

- Excelente estabilidad a los rayos UV
- Excelente resistencia química
- Excelente resistencia a la abrasión
- Brillo bajo
- Cumple COV

Usos Recomendados

EX-2C Transparente 117 LG está destinado a aplicaciones industriales, ya sea nueva construcción o mantenimiento. EX-2C Transparente 117 LG 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)

Proporción de Mezcla

Brill bajo:

1 parte en volumen componente A [FUA0463]
1 parte en volumen componente B [FUB0463]

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

Comuníquese con su representante de Endura si tiene alguna pregunta.

Características del Producto

Brillo:	
Bajo	10 - 20 GU at 60°
Volumen de sólidos mezclados: (Sin reducir) FUA0463: FUB0463 (1:1)	38% ± 1%
Vida útil: (77°F (25°C) y 50% RH)	8-10 horas
Nota: La vida útil se reduce cuando se usa Super Catalyst II	
COV mixto (sin reducir): Método EPA 24 FUA0463: FUB0463 (1:1)	220.3 g/l 1.839 lb /gal
Duración:	
Componente A	3 años
Componente B	2 años
Para producto sin abrir (77°F (25°C))	

Preparación de la Superficie

EX-2C Transparente 117 LG 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 ostra imperfecciones 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 blanco.

Nota:

- **No lijar colores metálicos o perlados.**
- **No mezclar EX-2C Transparente 117LG con colores metálicos para la capa final.**
- **No mezclar EX-2C Transparente 117LG con colores sólidos para la capa final.** Esto puede causar problemas con la repetitividad o para igualar el color.

EX-2C Transparente 117 LG (Brillo Bajo)

Hoja de Datos Técnicos (HDT)

Método de Aplicación

EX-2C Transparente 117 LG 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 EX-2C Transparente 117 LG:

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

Aplique dos capas húmedas de EX-2C Transparente 117 LG a aproximadamente 1.5 - 2.5 milésimas de pulgada por capa. Deje que se seque de 5 a 20 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	55-65 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

EX-2C Transparente 117 LG está listo para rociar cuando se mezcla en la proporción de mezcla adecuada.

No se recomienda diluir ya que cambiará el nivel de brillo.

Espesor de la Película

EX-2C Transparente 117 LG tiene un espesor de película recomendado de:

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

Cobertura teórica a 1.0 mil (25 micrones)
DFT promedio es: 609 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	7-14 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.

EX-2C Transparente 117 LG (Brillo Bajo)

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

1 cuarto de galón (946ml) mixto		
Comp A Brillo bajo	FUA0463-010	1 pinta (473ml)
Comp B	FUB0463-010	1 pinta (473ml)

2 cuartos de galón (1.89 l) mixtos		
Comp A Brillo bajo	FUA0463-020	1 cuarto de galón (946ml)
Comp B	FUB0463-020	1 cuarto de galón (946ml)

2 galones (7.56l) mixtos		
Comp A Brillo bajo	FUA0463-030	1 galón (3.78l)
Comp B	FUB0463-030	1 galón (3.78l)

10 galones (37.8l) mixtos		
Comp A Brillo bajo	FUA0463-050	5 galones (18.9l)
Comp B	FUB0463-050	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	4H
Resistencia a Solventes	ASTM D4752	100 frotaciones de MEK: Sin fallos
Resistencia al Impacto	ASTM D2794	50 in. lbs; Sin fallos
Resistencia a la Abrasión (1000 ciclos CS-17)	ASTM D4060	25mg perdida
Flexibilidad	ASTM D522	¼" curva mandril: Sin fallos
Temperatura de Servicio	-40°F to 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.