

## EX-2C Transparente 118 NG (Sin Brillo)

### Hoja de Datos Técnicos (HDT)

#### Descripción del Producto

**EX-2C Transparente 118 NG** es un recubrimiento transparente de poliuretano de poliéster de alto rendimiento, de dos componentes, altamente reticulado y bajo en COV. 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 118 NG está destinado a aplicaciones industriales, ya sea nueva construcción o mantenimiento. Es adecuado para aplicaciones sobre EX-2C Capa Superior.

#### Industrias:

- Servicios de energía y campos petroleros
- Grúas y equipos de construcción
- Industria de residuos y reciclaje
- Remolques y material rodante
- Marino (por encima de la línea de flotación)

#### Características del Producto

<b>Brillo: Sin (0 - 5 GU at 60°)</b>	
<b>Volumen de sólidos mezclados: (Sin reducir) FUA0464: FUB0463 (1:1)</b>	39% ± 1%
<b>Vida útil: (77°F (25°C) y 50% RH)</b>	8-10 horas
<b>La vida útil se reduce cuando se usa Super Catalyst II</b>	
<b>COV mixto (sin reducir): Método EPA 24 FUA0464: FUB0463 (1:1)</b>	217.9 g/l 1.819 lb /gal
<b>Duración: Para producto sin abrir (77°F (25°C))</b>	
<b>Componente A</b>	3 años
<b>Componente B</b>	2 años

#### Preparación de la Superficie

EX-2C Transparente 118 NG 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 600 o almohadillas para raspar de color blanco.

- **No lijar colores metálicos o perlados.**
- **No mezclar EX-2C Transparente 118 NG con colores metálicos para la capa final.**
- **No mezclar EX-2C Transparente 118 NG con colores sólidos para la capa final.** Esto puede causar problemas con la repetitividad o para igualar el color.

#### Proporción de Mezcla

##### Sin Brillo:

1 parte en volumen componente A **[FUA0464]**  
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.

#### Método de Aplicación

EX-2C Transparente 118 NG 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 118 NG:

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

Aplique dos capas húmedas de EX-2C Transparente 118 NG 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
Cebiar por Sifón	1.6-1.8 mm	40-50 psi	
Cebiar por Gravedad	1.3-1.8 mm	30-40 psi	
Cebiar 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	

EX-2C Transparente 118 NG está listo para rociar cuando se mezcla en la proporción de mezcla adecuada.

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

## EX-2C Transparente 118 NG (Sin Brillo)

### Hoja de Datos Técnicos (HDT)

#### Espesor de la Película

EX-2C Transparente 118 NG espesor de película recomendado:

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

Cobertura teórica a 1.0 mil (25 micrones). EPS promedio es: 625 pies<sup>2</sup> por galón con una eficiencia de transferencia del 100%

#### Tiempos Secos

	68°F(20°C)	86°F(30°C)	104°F(40°C)
<b>Sin Polvo</b>	2 horas	1 hora	30 minutos
<b>Cura completa</b>	7-14 días		

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.

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.

#### 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)

<b>EX-2C Transparente 118 NG</b>	1 cuarto (946 ml) mixto	
<b>Comp A 118 NG</b>	FUA0464-010	1 pinta (473ml)
<b>Comp B</b>	FUB0463-010	1 pinta (473ml)

<b>EX-2C Transparente 118 NG</b>	2 cuartos (1.89 l) mixtos	
<b>Comp A 118 NG</b>	FUA0464-020	1 cuarto (946ml)
<b>Comp B</b>	FUB0463-020	1 cuarto (946ml)

<b>EX-2C Transparente 118 NG</b>	2 galones (7.56l) mixtos	
<b>Comp A 118 NG</b>	FUA0464-030	1 galón (3.78l)
<b>Comp B</b>	FUB0463-030	1 galón (3.78l)

<b>EX-2C Transparente 118 NG</b>	10 galones (37.8l) mixtos	
<b>Comp A 118 NG</b>	FUA0464-050	5 galones (18.9l)
<b>Comp B</b>	FUB0463-050	5 galones (18.9l)

Otros tamaños personalizados pueden estar disponibles.

#### 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

<b>Dureza</b>	ASTM D3363	4H
<b>Resistencia a Solventes</b>	ASTM D4752	100 frotaciones de MEK: Sin fallos
<b>Resistencia al Impacto</b>	ASTM D2794	50 in. lbs; Sin fallos
<b>Resistencia a la Abrasión (1000 ciclos CS-17)</b>	ASTM D4060	25mg perdida
<b>Flexibilidad</b>	ASTM D522	¼" curva mandril: Sin fallos
<b>Temperatura de Servicio</b>	-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](http://www.endurapaint.com).