

EX-2C Transparente 221

Hoja de Datos Técnicos (HDT)

Descripción del Producto

EX-2C Transparente 221 es un recubrimiento transparente para automóviles de poliuretano de poliéster altamente reticulado de dos componentes, listo para rociar.

Características del producto:

- Excelente protección contra ácidos y álcalis
- Formulado para maximizar la resistencia a los rayos UV
- Aumentará la vida útil de los colores sólidos, metálicos, perlados y los revestimientos fluorescentes.
- Disponible a alto brillo

Usos Recomendados

EX-2C Transparente 221 está destinado a aplicaciones industriales, ya sea nueva construcción o mantenimiento. EX-2C Transparente 221 es adecuado para aplicaciones sobre todos los EX-2C Capa Superiores.

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
- Aplicaciones automotrices

Proporción de Mezcla

2 partes en volumen componente A [**FUA0221**]
1 parte en volumen componente B [**FUB0100**]

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

Características del Producto

Brillo:	Alto: 90+ GU at 60°
Volumen de sólidos mezclados:(Sin reducir) FUA0221:FUB0100 (2:1)	28% ± 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 FUA0221:FUB0100 (2:1)	634 g/l 5.286 lb /gal
El contenido de COV variará con cada Componente B específico utilizado	
Duración:	
Componente A	3 años
Componente B	2 años
Para producto sin abrir (77°F (25°C))	

Preparación de la Superficie

EX-2C Transparente 221 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 granate / gris.

Nota:

- **No lijar colores metálicos o perlados.**
- **No mezclar Transparente 221 con colores metálicos para la capa final.**
- **No mezclar Transparente 221 con colores sólidos para la capa final.** Esto puede causar problemas con la repetitividad o para igualar el color. Asegúrese de lograr la opacidad en la capa anterior.

EX-2C Transparente 221

Hoja de Datos Técnicos (HDT)

Método de Aplicación

EX-2C Transparente 221 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 221:

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

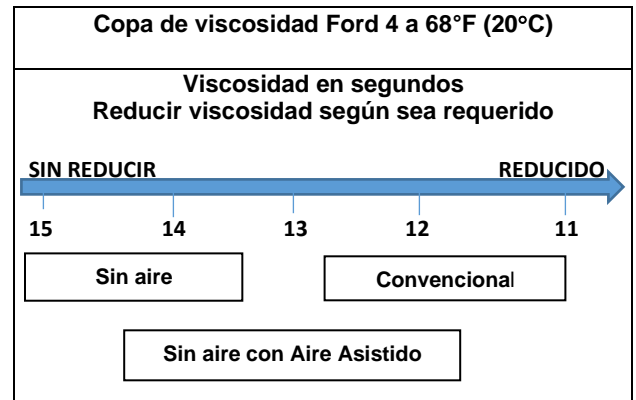
Aplicar 2 capas húmedas de EX-2C Transparente 221. Esperar hasta 30 minutos entre capas.

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 -11 milésimas	1,000-1,800 psi	
Sin Aire	9 -11 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

Espesor de la Película

EX-2C Transparente 221 tiene un espesor de película recomendado de:

Húmedo:(EPH) Sin reducir	3.5 – 5.5 mils	89 – 135 micrones
Seco: EPS	1.0 – 1.5 mils	25 – 50 micrones

Cobertura teórica a 1.0 mil (25 micrones)
DFT promedio es: 449 pies² por galón con una eficiencia de transferencia del 100%

EX-2C Transparente 221

Hoja de Datos Técnicos (HDT)

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.

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.

1.5 galones (5.67l) mixtos		
Comp A	FUA0221-030	1 galón (3.78l)
Comp B – 2X	FUB0100-020	1 cuarto de galón (946ml)

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	100 in. Lbs: Sin fallos
Resistencia a la Abrasión (1000 ciclos CS-17)	ASTM D4060	25 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.