

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. 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
- Aplicaciones automotrices

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
La vida útil se reduce cuando se usa Super Catalyst II	
COV mixto (sin reducir): Método EPA 24 FUA0221:FUB0100 (2:1)	622 g/l 5.194 lb /gal
El contenido de COV variará con cada componente B específico utilizado	
Duración: Para producto sin abrir (77°F (25°C))	
Componente A	3 años
Componente B	2 años

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 superficie.

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.

- 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.

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).

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
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	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	

Rangos de viscosidad sugeridos Copa de viscosidad Ford a 68°F (20°C)	
Sin Aire	13 - 15 secs
Sin Aire Asistido por aire	12 - 15 secs
Convencional	11 - 13 secs

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.

EX-2C Transparente 221

Hoja de Datos Técnicos (HDT)

La viscosidad de pulverización recomendada se logra reduciendo con uno de los siguientes diluyentes/reductores de capa final Endura hasta un 20 % por volumen.

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 espesor de película recomendado:

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). EPS promedio es: 449 pies² 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		

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)

EX-2C Transparente 221	1½ galones (5.67l) mixtos	
Comp A	FUA0221-030	1 galón (3.78l)
Comp B X2	FUB0100-020	1 cuarto (946 ml)

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

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.