

EX-2C Bajo de COV Capa Superior Con A.C.T. B

Hoja de Datos Técnicos (HDT)

Descripción del Producto

EX-2C Bajo de COV Capa Superior con A.C.T. B es una capa de poliuretano de poliéster de alto rendimiento, altamente reticulado y de dos componentes que proporciona un acabado superficial de alto brillo.

Características del producto:

- Ventana de capa transparente extendida hasta 72 horas
- Tiempo de cinta más rápido para trabajos multicolores
- Debe tener una capa transparente
- Un catálogo de más de 40.000 colores
- Cumple con COV

Usos Recomendados

EX-2C Bajo de COV Capa Superior con A.C.T. B está destinado a aplicaciones industriales; ya sea nueva construcción o mantenimiento. EX-2C Bajo de COV Capa Superior con A.C.T. B está diseñada específicamente para su uso en trabajos de pintura de varios colores que requieren enmascaramiento. EX-2C Bajo de COV Capa Superior con A.C.T. B es adecuado para su aplicación en todas las imprimaciones Endura.

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

1 parte en volumen componente A **[CLRXXXXX]**
(El número de pieza varía según el color)
1 parte en volumen componente B **[FUB2100]**

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

Características del Producto

Brillo:	Alta: 90+ GU a 60°
EX-2C bajo de COV Capa Superior con A.C.T. B DEBE ser transparente saburral. Las capas superiores transparentes Endura están disponibles en muchos niveles de brillo	
Volumen de sólidos mezclados: (Sin reducir) FUA0120:FUB2100 (1:1)	43% ± 2%
Los sólidos en volumen variarán según el color	
Vida útil: (77°F (25°C) y 50% RH)	8-10 horas
Nota: La vida útil se reduce cuando se usa Super Catalyst II	
VOC mixto (sin reducir): Método EPA24 FUA0120:FUB2100 (1:1)	289 g/l 2.414 lb /gal
Todos los colores están por debajo de 420 g / l (3,5 lb / gal) El contenido de COV variará con cada color y 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 Bajo de COV Capa Superior con A.C.T. B se puede aplicar sobre todos los selladores de imprimación y los imprimadores de superficie Endura sin lijar durante la ventana de acabado. La ventana de la capa superior varía con cada imprimación. Consulte la hoja de datos técnicos del imprimador correspondiente para conocer los datos específicos de la ventana de la capa superior.

Si se ha superado la ventana de la capa de imprimación; la imprimación debe lijarse con papel de lija de grano 240 - 280 para lograr la adhesión entre capas. Todo el polvo del lijado debe eliminarse antes de aplicar la capa superior.

Método de Aplicación

EX-2C Bajo de COV Capa Superior con A.C.T. B se puede aplicar usando la mayoría de los sistemas de pintura en aerosol.

Nota: Asegúrese de que todos los imprimadores de superficie absorbentes de solventes estén sellados correctamente con un sellador de imprimación antes de aplicar la capa superior.

EX-2C Bajo de COV Capa Superior Con A.C.T. B

Hoja de Datos Técnicos (HDT)

Colores Sólidos:

Aplique dos capas húmedas individuales dejando hasta 30 minutos de tiempo de evaporación entre capas. Se recomienda que se aplique una primera capa más delgada a 1.5 - 2.0 milésimas de pulgada en húmedo, seguida de una segunda capa húmeda de 2.0 a 3.5 milésimas de pulgada en húmedo. Deje transcurrir hasta 30 minutos entre capas.

Colores Metálicos:

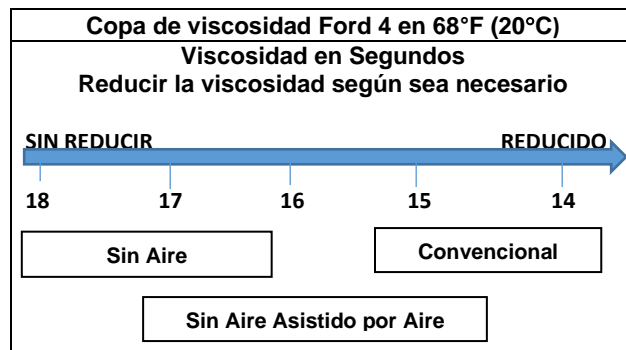
Se recomiendan tres capas para colores metálicos. Aplicar dos manos medianas. Permita hasta 30 minutos de tiempo de evaporación entre capas. Inmediatamente después de la segunda capa húmeda, aplique una tercera "capa de niebla" para lograr un acabado uniforme.

EX-2C bajo de COV Capa Superior con A.C.T. B DEBE ser transparente saburral.

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	12-14 oz/min
Sin Aire Asistido por Aire	9 -13 milésimas	1,000-1,800 psi	
Sin Aire	9 -13 milésimas	1,000-3,000 psi	

Viscosidad de Pulverización



Nota: La viscosidad y el adelgazamiento de la pulverización dependerán de las condiciones ambientales, el equipo de pulverización utilizado y el acabado superficial deseado.

EX-2C Bajo de COV Capa Superior con A.C.T. B tiene una viscosidad más baja que la formulación EX-2C original. Se debe realizar una prueba de rociado antes de reducir. EX-2C Bajo de COV Capa Superior con A.C.T. B generalmente no requiere dilución.

Para mantener el cumplimiento de COV, si es necesario, diluya con diluyentes / reductores de Capa Superior Endura Bajo COV.

FTH0021 - Diluyente / reductor de Capa Superior con bajo COV
FTH0023 - Diluyente / reductor de Capa Superior lento y bajo COV

Espesor de la Película

EX-2C Bajo de COV Capa Superior con A.C.T. B tiene un espesor de velo recomendado de:

Humido: EPH Sin Reducir	3.5 – 6.0 mils	89 – 152 microns
Seco: EPS	1.5 – 2.5 mils	38 – 63 microns

La capa de película de colores de ocultación deficiente puede ser mayor

Cobertura teórica a 1.0 mil (25 micrones)
DFT promedio es: 689 pies² por galón con una eficiencia de transferencia del 100%.

Tiempos Secos

Tablas de enmascaramiento y tiempo de secado:

Utilizando: 2 onzas de Super Catalyst II por galón mixto

	68°F(20°C)	86°F(30°C)	104°F(40°C)
Tiempo de cinta	2.5 horas	1.5 horas	1 hora
Ventana de la capa transparente	72 horas	72 horas	72 horas

Utilizando: 4 onzas de Super Catalyst II por galón mixto

	68°F(20°C)	86°F(30°C)	104°F(40°C)
Tiempo de cinta	1.5 horas	1 hora	45 minutos
Ventana de la capa transparente	72 horas	72 horas	72 horas

EX-2C Bajo de COV Capa Superior Con A.C.T. B

Hoja de Datos Técnicos (HDT)

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.

Antes de aplicar la cinta de enmascarar, verifique la capa anterior para asegurarse de que la pintura esté lo suficientemente seca para evitar líneas de enmascaramiento.

El uso de cinta de enmascarar de polietileno y vinilo puede marcar la superficie y aumentar el riesgo de que el solvente salte. No se recomienda su uso con A.C.T. B. Se recomienda una cinta o papel de enmascarar transpirable.

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 pintas, cuartos de galón, galones y cubos. Pueden estar disponibles otros tamaños personalizados.

1 cuarto de galón (946ml) mixto		
Comp A Los números de pieza varían según el color	CLRXXXX-010	1 pinta (473ml)
Comp B	FUB2100-010	1 pinta (473ml)
2 cuartos de galón (1.89 l) mixtos		
Comp A Los números de pieza varían según el color	CLRXXXX-020	1 cuarto de galón (946ml)
Comp B	FUB2100-020	1 cuarto de galón (946ml)

2 galones (7.56l) mixtos		
Comp A Los números de pieza varían según el color	CLRXXXX-030	1 galón (3.78l)
Comp B	FUB2100-030	1 galón (3.78l)

10 galones (37.8l) mixtos		
Comp A Los números de pieza varían según el color	CLRXXXX-050	5 galones (18.9l)
Comp B	FUB2100-050	5 galones (18.9l)

Condiciones Ambientales

Para obtener un rendimiento óptimo del recubrimiento, la temperatura ambiente y del sustrato debe estar entre 68°F y 77°F (20°C-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	No aplica El producto debe tener una capa transparente
Resistencia a Solventes	ASTM D4752	No aplica El producto debe tener una capa transparente
Resistencia a la Abrasión (1000 ciclos CS-17)	ASTM D4060	No aplica El producto debe tener una capa transparente
Resistencia al Impacto	ASTM D2794	100 in. lbs; NO falla
Flexibilidad	ASTM D522	1/8 curva mandril: NO falla
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.