

EX-2C Capa Superior

Hoja de Datos Técnicos (HDT)

Descripción del Producto

EX-2C Capa Superior es un recubrimiento de poliuretano de poliéster de alto rendimiento y altamente reticulado de dos componentes que proporciona un acabado superficial de alto brillo.

Características del producto:

- Excelente estabilidad a los rayos UV que proporciona una retención de color y brillo a largo plazo
- Excelente resistencia química
- Excelente resistencia a la abrasión
- Excelente resistencia al impacto
- Un catálogo de más de 40.000 colores
- Probado para cumplir con los criterios FDA 21 CFR 175.300 para contacto con alimentos

Usos Recomendados

EX-2C Capa Superior está destinado a aplicaciones industriales; ya sea nueva construcción o mantenimiento. EX-2C Capa Superior es adecuado para su aplicación en todos los imprimadores 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 de componente A **[CLRXXXXX]**
(El número de pieza varía según el color)

1 parte en volumen de componente B **[FUB0100]**

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

Hay otros componentes EX-2C B disponibles para diferentes condiciones ambientales y requisitos de aplicación. Consulte el selector de componente B.

Comuníquese con su representante de Endura si tiene alguna pregunta.

Características del Producto

| | |
|--|--------------------------|
| Brillo: | Alto: 90+ GU a 60° |
| Se producirán ligeras variaciones de brillo según el color. Se pueden lograr niveles de brillo más bajos con el uso de FA777 o la aplicación de Endura EX-2C Clear 116 MG, 117 LG o 118 NG de brillo más bajo | |
| Volumen de sólidos mezclados:(Sin reducir) FUA0120: FUB0100 (1:1) | 49% ± 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 SuperCatalyst II | |
| COV mixto (sin reducir): Método EPA 24 FUA0120: FUB0100 (1:1) | 451 g/l 3.761 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 Capa Superior se puede aplicar sobre todos los imprimadores selladores 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 Capa Superior 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 la aplicación de la capa superior.

EX-2C Capa Superior

Hoja de Datos Técnicos (HDT)

Colores Sólidos:

Aplique dos manos húmedas simples de EX-2C. Aplique una primera capa más delgada de EX-2C 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:

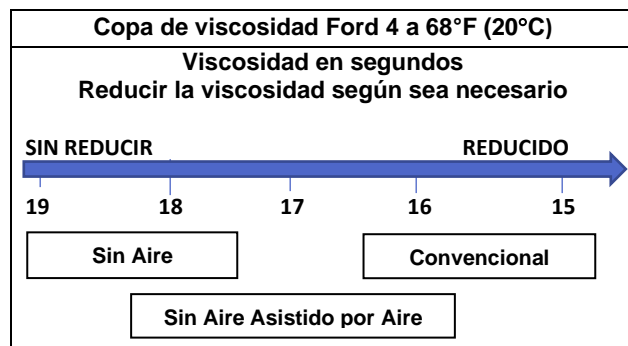
Se recomiendan tres capas para colores metálicos. Aplicar dos manos medianas. Permita hasta 30 minutos de tiempo de evaporación entre capas. Inmediatamente después de la segunda capa húmeda, aplique una tercera "capa de niebla" para lograr un acabado uniforme.

Cuando se utiliza una versión de alto recubrimiento de cualquier color sólido o metálico, debe tener una capa transparente para lograr un brillo total y estabilidad UV.

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 -13 milésimas | 1,000-1,800 psi | |
| Sin Aire | 11 -13 milésimas | 1,700-3,000 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.

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

ACABADO AUTOMOTRIZ

Para lograr un acabado similar a la automotriz (suave, mínima piel de naranja) con la capa superior EX-2C, se requerirá una reducción adicional.

Proporción de mezcla recomendada:

2 partes en volumen Componente A
2 partes en volumen Componente B
1 parte en volumen de reductor de capa superior media

Esta reducción dará como resultado una viscosidad de pulverización de aproximadamente 14,5 segundos Ford 4 Cup (blanco)

Nota: dependiendo del color, la reducción variará. Por ejemplo, los blancos pueden requerir un poco más de reducción que los metálicos.

Viscosidad de pulverización reducida recomendada:

| Viscosidad Mixta Reducida | |
|---------------------------|---------------------|
| 14-15 segundos | Ford 4 Cup (Blanco) |

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

Se requerirá la aplicación de una tercera capa para lograr la formación de película recomendada de:

Seco: 1,5 - 2,5 mils DFT (37,5 - 62,5 micrones)

Comuníquese con su representante de Endura si tiene alguna pregunta.

Espesor de la Película

EX-2C Capa Superior tiene un espesor de película recomendado de:

| | | |
|-------------|----------------|-------------------|
| Húmedo: EPH | 3.0 – 5.0 mils | 75 – 127 micrones |
| Seco: EPS | 1.5 – 2.5 mils | 38 – 63 micrones |

La película de colores de ocultación deficiente puede ser mayor.

EX-2C Capa Superior

Hoja de Datos Técnicos (HDT)

Cobertura teórica a 1.0 mil (25 micrones)
DFT promedio es: 791 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 |
| Curación completa | 7-9 días | 5-6 días | 3-4 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.

La ventana máxima de repintado sin lijar es de 18 horas a 68°F (20°C). Después de 18 horas, se debe lijar la capa superior EX-2C para lograr la adhesión entre capas. Se recomienda el lijado mecánico con grano 220-320 antes de aplicar la capa final.

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.

Recubrimiento Transparente

Si se va a aplicar una capa transparente a EX-2C, se recomiendan los siguientes tiempos mínimos antes de la aplicación de la capa transparente:

| Colores Sólidos | Colores Metálicos |
|-----------------|-------------------|
| 3 horas | 6 horas |

Los tiempos mínimos de la capa transparente se basan en el espesor de película recomendado a 68°F (20°C) y 50% de humedad relativa. El uso de Supercatalyst I o II en el EX-2C reducirá estos tiempos mínimos.

La ventana máxima de repintado sin lijar es de 18 horas a 68°F (20°C). Después de 18 horas, se debe lijar la capa superior EX-2C para lograr la adhesión entre capas. Se recomienda el lijado mecánico con grano 400 antes de aplicar la capa final.

Los metálicos y las perlas deben tener una capa transparente dentro de esta ventana de repintado, ya que no se recomienda lijar.

Si tiene preguntas sobre la programación, comuníquese con su representante de Endura.

Selector de Componente B

EX-2C Bajo COV B – Para usar cuando se requiere el cumplimiento de COV, como situaciones de repintado de marca.

1 parte en volumen de componente A [CLRXXXXX]
1 parte en volumen de componente B [FUB0112]

Para obtener más información sobre los colores EX-2C Bajo COV, consulte la hoja de datos técnicos.

EX-2C H.A.T. B – Para uso en altas temperaturas ambientales por encima de 86°F (30°C).

1 parte en volumen de componente A [CLRXXXXX]
1 parte en volumen de componente B [FUB0071]

EX-2C Electrostático B – Para usar con unidades de pulverización electrostática

1 parte en volumen de componente A [CLRXXXXX]
1 parte en volumen de componente B [FUB0103]

EX-2C Especial B – Para usar cuando se requiere una viscosidad más alta para aplicaciones con brocha y rodillo

2 partes en volumen de componente A [CLRXXXXX]
1 parte en volumen de componente B [FUB0101]

Para obtener más información sobre EX-2C con Especial B, consulte la hoja de datos técnicos.

EX-2C California B – A cero COV B para las normas de emisión de COV más estrictas.

1 parte en volumen de componente A [CLRXXXXX]
1 parte en volumen de componente B [FUB0111]

EX-2C Capa Superior

Hoja de Datos Técnicos (HDT)

EX-2C Bajo COV A.C.T. B – Para usar cuando la velocidad es fundamental para las bandas de varios colores.

1 parte en volumen de componente A [CLRXXXXX]
1 parte en volumen de componente B [FUB2100]

Para obtener más información sobre EX-2C Bajo COV A.C.T. B consulte la hoja de datos técnicos.

Si tiene preguntas sobre qué componente B es el adecuado para su aplicación, 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, cubos de 5 galones.

Otros tamaños personalizados pueden estar disponibles.

| 1 cuarto de galón (946ml) mixto | | |
|--|--------------|-----------------|
| Comp A Los números de pieza varían según el color | CLRXXXXX-010 | 1 pinta (473ml) |
| Comp B | FUB0100-010 | 1 pinta (473ml) |

| 2 cuartos de galón (1.89 l) mixtos | | |
|--|--------------|---------------------------|
| Comp A Los números de pieza varían según el color | CLRXXXXX-020 | 1 cuarto de galón (946ml) |
| Comp B | FUB0100-020 | 1 cuarto de galón (946ml) |

| 2 galones (7.56l) mixtos | | |
|--|--------------|-----------------|
| Comp A Los números de pieza varían según el color | CLRXXXXX-030 | 1 galón (3.78l) |
| Comp B | FUB0100-030 | 1 galón (3.78l) |

| 10 galones (37.8l) mixtos | | |
|--|--------------|-------------------|
| Comp A Los números de pieza varían según el color | CLRXXXXX-050 | 5 galones (18.9l) |
| Comp B | FUB0100-050 | 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 | 2H |
| Resistencia a Solventes | ASTM D4752 | 100 frotaciones de MEK: Sin fallos |
| Resistencia a la Abrasión (1000 ciclos CS-17) | ASTM D4060 | 32 mg perdida |
| Resistencia al Impacto | ASTM D2794 | 100 in. Lbs: Sin fallos |
| 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.