

EX-2C Capa Superior Con componente especial B

Hoja de Datos Técnicos (HDT)

Descripción del Producto

EX-2C Capa Superior con componente especial B es un revestimiento de poliuretano de poliéster de alto rendimiento, de dos componentes, altamente reticulado 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 y al impacto
- Un catálogo de más de 40.000 colores
- Cumple con COV

Usos Recomendados

EX-2C Capa Superior con componente especial B está destinado a aplicaciones industriales, ya sea nueva construcción o mantenimiento. Es adecuado para su aplicación en todas las imprimaciones Endura.

EX-2C Capa Superior con componente especial B se utiliza para aplicaciones con brocha y rodillo.

No recomendado para usar con colores metálicos.

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

Brillo: Alta: 90+ GU a 60°	
Se producirán ligeras variaciones de brillo según el color.	
Volumen de sólidos mezclados: (Sin reducir) FUA0120: FUB0101 (2:1)	63% ± 2%
Los sólidos en volumen variarán según el color	
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 EPA24 FUA0120: FUB0101 (2:1)	329 g/l 2.746 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: Para producto sin abrir (77°F (25°C))	
Componente A	3 años
Componente B	2 años

Preparación de la Superficie

EX-2C Capa Superior con componente especial 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.

Proporción de Mezcla

2 partes en volumen componente A [**CLRXXXXX**]
(El número de pieza varía según el color)
1 parte en volumen de componente B [**FUB0101**]

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

Comuníquese con su representante de Endura si tiene alguna pregunta.

Método de Aplicación

EX-2C Capa Superior con componente especial B se puede aplicar con una brocha o rodillo.

Use un rodillo de pelo de 1/8 de pulgada (3 mm) y / o un cepillo de cerdas de cabello natural. Para áreas de más de 1000 pies cuadrados (92 metros cuadrados), use una escobilla de goma para extender el recubrimiento y luego enrolle hacia atrás con el rodillo de pelo corto.

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.

Colores sólidos: Rodar y Volcar

Asegúrese de que la superficie esté libre de defectos, plumillas o imperfecciones. Si existen grandes imperfecciones después de la capa de imprimación, use papel de lija de grano 120-150 para eliminarlas. Utilice una aspiradora para eliminar todo el polvo de la superficie.

En superficies grandes, primero aplique la EX-2C Capa Superior con componente especial B Alise el punteado del rodillo inclinando ligeramente la superficie con un cepillo. Esto se puede hacer con 2 pintores trabajando uno al lado del otro (es decir, 1 rodando y 1 inclinado), o con 1 pintor rodando aproximadamente 6 pies cuadrados y luego inclinando el área antes de continuar rodando.

Espesor de la Película

EX-2C Capa Superior con componente especial B espesor de película recomendado:

Humido: EPH	2.5 – 4.0 mils	63 – 100 microns
Sin Reducir		
Seco: EPS	1.5 – 2.5 mils	38 – 63 micrones

EX-2C Capa Superior Con componente especial B

Hoja de Datos Técnicos (HDT)

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

Cobertura teórica a 1.0 mil (25 micrones). EPS promedio es: 1005 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
Cura completa	7-9 días	5-6 días	3-4 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. La ventana máxima de repintado sin lijar es de 18 horas a 68° F (20° C). Después de 18 horas, la EX-2C Capa Superior con componente especial B debe lijarse 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 Topcoat 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.

Recubrimiento Transparente

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

Colores Sólidos
4 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, EX-2C Capa Superior con componente especial B debe lijarse para lograr la adhesión entre capas. Se recomienda el lijado mecánico con grano 400 antes de aplicar la capa final.

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)

Componente A Los números de pieza varían según el color

EX-2C con especial B	3 pintas (1.42l) mixtos	
Comp A - 2X	CLRXXXXX-010	1 pinta (473ml)
Comp B	FUB0101-010	1 pinta (473ml)

EX-2C con especial B	3 cuartos (2.84l) mixtos	
Comp A -2X	CLRXXXXX-020	1 cuarto(946ml)
Comp B	FUB0101-020	1 cuarto(946ml)

EX-2C Bajo COV	3 galones (11.34l) mixtos	
Comp A -2X	CLRXXXXX-030	1 galón (3.78l)
Comp B	FUB0101-030	1 galón (3.78l)

EX-2C Bajo COV	10 galones (37.8l) mixtos	
Comp A	CLRXXXXX-050	5 galones (18.9l)
Comp B	FUB0101-050	5 galones (18.9l)

Pueden estar disponibles otros tamaños personalizados.

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	2H
Resistencia a Solventes	ASTM D4752	100 frotaciones de MEK: Sin fallos
Resistencia a la Abrasión (1000 ciclos CS-17)	ASTM D4060	32mg perdida
Resistencia al Impacto	ASTM D2794	100 in. lbs; Sin fallos
Flexibilidad	ASTM D522	1/8 curva mandril: Sin fallos
Temperatura de Servicio	-40°F a 360°F	-40°C a 182°C

EX-2C Capa Superior Con componente especial B

Hoja de Datos Técnicos (HDT)

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.