

## Fusion 90

### Hoja de Datos Técnicos (HDT)

#### Descripción del Producto

Fusion 90 es un recubrimiento de polisiloxano de dos componentes libre de iso que proporciona un acabado superficial de alto brillo.

#### Características del Producto:

- Alto brillo
- Amplia ventana de aplicación cura hasta 0°C
- Excelente adherencia y resistencia química
- Excelente resistencia a los rayos UV
- Resiste alta humedad y humedad.
- Cumple con VOC

#### Usos Recomendados

Fusion 90 está destinado a aplicaciones industriales, ya sea nueva construcción o mantenimiento. Es adecuado para su aplicación en todos los imprimadores Endura y se puede aplicar como una capa de acabado directo sobre metal o sobre una imprimación de zinc cuando sea necesario. Fusion 90 se recomienda como capa protectora y adhesiva para nuevas estructuras de acero en entornos atmosféricos muy corrosivos.

#### Industrias:

- Servicios de energía y campos petroleros
- Grúas y equipos de construcción
- Industria de residuos y reciclaje
- Remolques y material rodante

#### Características del Producto

<b>Brillo:</b> Alto: 90+ GU at 60°	
<b>Los sólidos en volumen variarán según el color</b>	
<b>Volumen de sólidos mezclados:</b> (Sin reducir) FEA0076:FEB0071 (1:1)	84% ± 4%
<b>Los sólidos en volumen variarán según el color</b>	
<b>Vida útil:</b> (77°F (25°C) y 50% RH)	4-6 horas
<b>COV mixto (sin reducir):</b> Método EPA 24 FEA0076:FEB0071 (1:1)	117 g/l 0.978 lb /gal
<b>Todos los colores están por debajo de 420 g / l (3,5 lb / gal) El contenido de COV variará con cada color</b>	
<b>Duración: Para producto sin abrir (77°F (25°C))</b>	
<b>Componente A</b>	3 años
<b>Componente B</b>	2 años

#### Preparación de la Superficie

##### Aplicación directa a metal:

La superficie debe estar libre de contaminantes como polvo, aceite, grasa y sales. Para todos los aceros y otras superficies ferrosas, se recomienda chorreado de arena, un mínimo de SSPC- SP6 o lijado mecánico con papel de lija de rugosidad 80.

##### Aplicación sobre una imprimación:

Fusion 90 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 imprimador; Consulte la hoja de datos técnicos de la imprimación correspondiente para conocer los datos específicos de la ventana de la capa de acabado. 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.

**Redondee todas las soldaduras rugosas y elimine todas las salpicaduras de soldadura.**

#### Mix Ratio

1 parte en volumen componente A [FEAXXXX]  
(El número de pieza varía según el color)

1 parte en volumen componente B [FEB0071]

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

#### Método de Aplicación

Fusion 90 se puede aplicar usando la mayoría de los sistemas de pintura en aerosol.

**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:

Aplice una o dos capas húmedas individuales para lograr el espesor de película recomendado, permitiendo hasta 30 minutos de tiempo de evaporación entre capas.

Configuración de la Pistola Pulverización			
Tipo de alimentación	Punta de Fluido	Presiones de Aplicación	Entrega de Fluido
Cebarr por Sifón	1.6-1.8 mm	40-50 psi	
Cebarr por Gravedad	1.3-1.4 mm	30-40 psi	
Cebarr por Presión	1.0-1.8 mm	50-60 psi	10-14 oz/min
Sin Aire Asistido por Aire	11 -13 milésimas	1,000-1,800 psi	
Sin Aire	11 -13 milésimas	1,000-3,000 psi	

Rangos de viscosidad sugeridos	
Copa de viscosidad Ford a 68°F (20°C)	
Sin Aire	17 - 19 secs
Sin Aire Asistido por aire	16 - 18 secs
Convencional	14 - 17 secs

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

## Fusion 90

### Hoja de Datos Técnicos (HDT)

La viscosidad de pulverización recomendada se logra reduciendo con uno de los siguientes Endura Bajo COV Epoxi Reductor hasta un 35% por volumen.

Los siguientes reductores mantendrán el cumplimiento de COV.

[FTH0016] Bajo COV Epoxi Reductor – Regulares  
[FTH0027] Bajo COV Epoxi Reductor Lento

#### Espesor de la Película

Fusion 90 espesor de película recomendado:

Aplicación directa a metal:		
Humido: EPH Sin Reducir	5.0 – 8.5 mils	125 – 216 micrones
Seco: EPS	4.0 – 7.0 mils	100 – 175 micrones

Aplicación sobre una imprimación:		
Humido: EPH Sin Reducir	2.5 – 5.0 mils	65 – 125 micrones
Seco: EPS	2.0 – 4.0 mils	50 – 100 micrones

La película de colores de ocultación deficiente puede ser mayor.

Cobertura teórica a 1.0 mil (25 micrones). EPS promedio es: 1350 pies<sup>2</sup> por galón con una eficiencia de transferencia del 100%.

#### Tiempos Secos

	68°F(20°C)	86°F(30°C)	104°F(40°C)
Dust Free	2 horas	90 minutos	60 minutos
Full Cure	7 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 capa superior Fusion 90 debe lijarse para lograr la adhesión entre capas. Se recomienda el lijado mecánico con grano 320 - 400 antes de aplicar la Capa final.

**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)

Pueden aplicarse plazos de entrega del producto. Comuníquese con su representante de Endura para obtener más información sobre la disponibilidad de existencias y los plazos de entrega.

Componente A los números de pieza varían según el color

Fusion 90 2 galones (7.56l) mixtos		
Comp A	FEAXXX-030	1 galón (3.78l)
Comp B	FEB0071-030	1 galón (3.78l)

Fusion 90 10 galones (37.8l) mixtos		
Comp A	FEAXXX-050	5 galones (18.9l)
Comp B	FEB0071-050	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	H
Resistencia a Solventes	ASTM D4752	100 frotaciones de MEK: Sin fallos
Resistencia al Impacto	ASTM D2794	20 in. Lbs: Sin fallos
Resistencia a la Abrasión (1000 ciclos CS-17)	ASTM D4060	59 mg perdida
Flexibilidad	ASTM D522	½ in Curva de mandril: Sin fallos
Temperatura de Servicio	-40°F a 200°F	-40°C a 93°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](http://www.endurapaint.com).