

MetalTek

Hoja de Datos Técnicos (HDT)

Descripción del Producto

MetalTek es un recubrimiento de poliuretano curado con humedad de un solo componente. MetalTek es una capa de acabado de un solo paso, auto imprimante, pigmentada con metal. MetalTek penetra y sella los poros, grietas y huecos en el sustrato o la película de pintura vieja y encapsula el óxido de la superficie.

Características del producto:

- Curado a baja temperatura
- Encapsulación de óxido
- Autocebado
- Resistente a temperaturas de 390°F (200°C)

Usos Recomendados

MetalTek está destinado a aplicaciones industriales; ya sea nueva construcción o mantenimiento.

MetalTek está diseñado y desarrollado para el tratamiento, encapsulado y revestimiento de acero estructural, puentes y superficies oxidadas.

A medida que MetalTek cura, se desgasifica y se expande. Luego, el pigmento metálico se empuja hacia los huecos y encapsula el óxido de la superficie. Esto crea una superficie de uretano reforzada con metal, extremadamente duradera y resistente a los productos químicos.

MetalTek se puede aplicar por debajo del punto de congelación ya que el sistema de resina curada con humedad proporcionará una tasa de curado satisfactoria.

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

Proporción de Mezcla

MetalTek es un producto de un solo componente.

Características del Producto

Acabado:	Poco brillo aluminio metalizado
Volumen de sólidos mezclados:(Sin reducir)	63% ± 1%
COV mixto (sin reducir): Método EPA 24	314 g/l 2.62 lb /gal
Duración:	
MetalTek	1 año
Para producto sin abrir (77°F (25°C))	

Nota: Una vez abierto, el producto comenzará a reaccionar con la humedad atmosférica. Solo retire la cantidad de material que se pueda usar dentro de 1-2 horas. Vuelva a sellar el recipiente original una vez que se haya eliminado el material necesario.

Preparación de la Superficie

La superficie debe estar libre de contaminantes como polvo, aceite, grasa y sal.

MetalTek se puede utilizar donde las condiciones son difíciles y la preparación normal de la superficie no es factible.

Donde y cuando sea posible - enjuague o limpie el área a reparar para identificar visualmente daños mecánicos u óxido / corrosión existente.

Esmerile / lije o raspe con arena de 80 a 120 para eliminar el óxido o la corrosión de la superficie.

Método de Aplicación

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

NO se recomienda el aerosol electrostático.

MetalTek

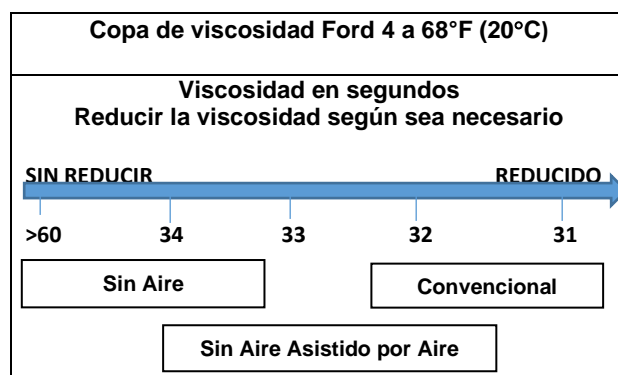
Hoja de Datos Técnicos (HDT)

Aplique 1-2 capas según sea necesario para lograr el espesor de película deseado. Deje suficiente tiempo de oreo entre capas, especialmente con capas de película más altas aplicadas (20-30 minutos).

Configuración de la Pistola Pulverización

Tipo de alimentación	Punta de Fluido	Presiones de Aplicación (Talón de Pistola)	Entrega de Fluido
Cebar por Sifón	1.6-1.8 mm	40-50 psi	
Cebar por Gravedad	1.6-1.8 mm	30-40 psi	
Cebar por Presión	1.4-2.0 mm	50-60 psi	10-14 oz/min
Sin Aire Asistido por Aire	9 -17 milésimas	1,000-1,800 psi	
Sin Aire	13 -17 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 xileno.

Espesor de la Película

MetalTek tiene un espesor de película recomendado de:

Húmedo: EPH sin reducir	9.5 – 11.0 mils	240 – 280 microns
Seco: EPS	6.0 – 7.0 mils	150 – 175 microns

Cobertura teórica a 1.0 mil (25 micrones)
DFT promedio es: 1004 pies² por galón con una eficiencia de transferencia del 100%

Tiempos Secos

	68°F (20°C)	86°F (30°C)	104°F (40°C)
Seca para manejar	1-2 horas	1 hora	30 minutos
Seca para recubrir	2 horas	1 hora	1 hora
Cura completa	72 horas	72 horas	72 horas

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 3 días a 68°F (20°C).

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.

MetalTek

Hoja de Datos Técnicos (HDT)

Información Sobre la Capa Superior

MetalTek se puede recubrir con toda la gama de productos de acabado 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 cuartos de galón y galones. Pueden estar disponibles otros tamaños personalizados.

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.

1 cuarto de galón (946 ml)		
MetalTek	FMI0023-020	1 cuarto de galón (946 ml)

1 galón (3.78l)		
MetalTek	FMI0023-030	1 galón (3.78l)

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	F
Resistencia a Solventes	ASTM D4752	100 frotaciones de MEK: Sin fallos
Resistencia al Impacto	ASTM D2794	80 in. Lbs: Sin fallos
Flexibilidad	ASTM D522	5/16 in Curva de mandril: Sin fallos

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.