

## Nexus 80 Transparente

### Hoja de Datos Técnicos (HDT)

#### Descripción del Producto

**Nexus 80 Transparente** es un recubrimiento de polisiloxano de dos componentes, libre de iso, que proporciona un acabado superficial de alto brillo.

#### Características del Producto:

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

#### Usos Recomendados

Nexus 80 Transparente está destinado a aplicaciones industriales, ya sea nueva construcción o mantenimiento. Se recomienda como una capa protectora y adhesiva para nuevas estructuras de acero en ambientes atmosféricos severamente corrosivos y se puede aplicar directamente sobre el metal.

#### 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>Se producirán ligeras variaciones de acabado según el color.</b>	
<b>Volumen de sólidos mezclados: (Sin reducir) FEA0114: FEB0071 (1:1)</b>	72% ± 1%
<b>Vida útil:</b> (77°F (25°C) y 50% RH)	5 horas
<b>COV mixto (sin reducir):</b> Método EPA 24	249 g/l
<b>FEA0114: FEB0071 (1:1)</b>	2.082 lb / gal
<b>Cumple con VOC por debajo de 250 g / l (2.083 lb / gal)</b>	
<b>Duración:</b> Para producto sin abrir (77°F (25°C))	
<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.

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

#### Capa transparente sobre Fusión 90:

Nexus 80 Transparente se puede aplicar en los colores Fusión 90 sin lijar durante la ventana de acabado. Asegúrese de que las superficies a recubrir estén libres de defectos, contaminantes superficiales y otras imperfecciones de la superficie.

Si el Fusión 90 se ha dejado curar por más de 18 horas, será necesario lijar para lograr la adhesión entre capas. Lije la capa superior ligeramente con papel de lija de grano 400 o almohadillas para raspar de color granate / gris.

#### Proporción de Mezcla

1 parte en volumen componente A [FEA0114]  
1 parte en volumen componente B [FEB0071]

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

#### Método de Aplicación

Nexus 80 Transparente se puede aplicar usando la mayoría de los sistemas de pintura en aerosol. Aplique una o dos capas húmedas individuales dejando hasta 30 minutos de tiempo de evaporación entre capas.

#### Configuración de la Pistola Pulverización

Tipo de alimentación	Punta de Fluido	Presiones de Aplicación (Talón de Pistola)	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	55-65 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	

#### Rangos de viscosidad sugeridos

##### Copa de viscosidad Ford a 68°F (20°C)

Sin Aire	19 - 30 secs
Sin Aire Asistido por aire	17 - 20 secs
Convencional	16 - 19 secs

**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, diluya Nexus 80 Clear con un máximo de 18% de xilol para lograr la viscosidad de pulverización recomendada.

## Nexus 80 Transparente

### Hoja de Datos Técnicos (HDT)

#### Espesor de la Película

Nexus 80 Transparente espesor de película recomendado:

Aplicación directa a metal:		
Húmedo: EPH sin reducir	4.0 – 7.0 mils	100 – 175 micrones
Seco: EPS	3.0 – 5.0 mils	75 – 125 micrones

Capa transparente sobre Fusión 90:		
Húmedo: EPH sin reducir	2.5 – 5.0 mils	65 – 125 micrones
Seco: EPS	2.0 – 4.0 mils	50 – 100 micrones

Cobertura teórica a 1.0 mil (25 micrones) EPS promedio es: 1150 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)
Sin Polvo	2 horas	90 minutos	60 minutos
Cura completa	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. Si es necesario repintar Nexus 80 Clear, la ventana de repintado máxima sin lijar es 18 horas a 68°F (20°C). Después de 18 horas, se debe lijar Nexus 80 Transparente para lograr la adhesión entre capas. Se recomienda el lijado mecánico con papel de lija de grano 400 antes de repintar.

**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.

Nexus 80 Transparente		2 galones (7.56l) mixtos
Comp A	FEA0114-030	1 galón (3.78l)
Comp B	FEB0071-030	1 galón (3.78l)

Otros tamaños personalizados pueden estar disponibles.

#### 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	B
Resistencia a Solventes	ASTM D4752	100 frotaciones de MEK: Sin fallos
Resistencia al Impacto	ASTM D2794	30 in. Lbs: Sin fallos
Resistencia a la Abrasión (1000 ciclos CS-17)	ASTM D4060	51 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).