

UltraFlex Transparente

Hoja de Datos Técnicos (HDT)

Descripción del Producto

UltraFlex Transparente es un recubrimiento de poliuretano de poliéster de alto rendimiento de dos componentes altamente reticulado que proporciona una flexibilidad excepcional.

Características del producto:

- Flexibilidad excepcional
- Excelente resistencia química
- Excelente resistencia a la abrasión e impacto
- Agrega protección adicional contra daños mecánicos
- Alto Brillo

Usos Recomendados

UltraFlex Transparente está destinado a aplicaciones industriales, ya sea nueva construcción o mantenimiento. Es adecuado para aplicaciones sobre los EX-2C Capa Superior.

Industrias:

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

Características del Producto

| | |
|--|-------------------------|
| Brillo: Alto: 90+ GU a 60° | |
| Se producirán ligeras variaciones de brillo según el color. | |
| Volumen de sólidos mezclados: B regular (Sin reducir) FUA0204: FUB0022 (1:1) | 43% ± 2% |
| Volumen de sólidos mezclados: Bajo COV B (Sin reducir) FUA0204: FUB0141 (1:1) | 44% ± 2% |
| 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): B regular Método EPA 24 FUA0204: FUB0022 (1:1) | 497 g/l 4.150lb /gal |
| COV mixto (sin reducir): Bajo COV B Método EPA 24 FUA0204: FUB0141 (1:1) | 360 g/l 3.005lb /gal |
| Para producto sin abrir (77°F (25°C)) | |
| Componente A | 3 años |
| Componente B | 2 años |

Preparación de la Superficie

UltraFlex Transparente se puede aplicar sobre todos los colores EX2C Capa Superior Endura sin lijar durante la ventana de acabado. Asegúrese de que las superficies a recubrir estén libres de defectos, contaminantes superficiales y ostra imperfecciones de la Surface.

Si se ha dejado curar la UltraFlex Transparente por más de 24 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.

- **No lijar colores metálicos o perlados.**

- **No mezclar UltraFlex Transparente con colores metálicos para la capa final.**
- **No mezclar UltraFlex Transparente con colores sólidos para la capa final.** Esto puede causar problemas con la repetitividad o para igualar el color.

Proporción de Mezcla

Componente regular B

1 parte en volumen componente A [FUA0204]

1 parte en volumen componente B [FUB0022]

Componente B bajo en COV

1 parte en volumen componente A [FUA0204]

1 parte en volumen componente B [FUB0141]

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

Método de Aplicación

UltraFlex Transparente se puede aplicar usando la mayoría de los sistemas de pintura en aerosol. Después de la aplicación de EX-2C Capa Superior, espere los siguientes tiempos antes de aplicar UltraFlex Transparente

| Colores Sólidos | Colores Metálicos |
|-----------------|-------------------|
| 3-18 Horas | 6-18 Horas |

Aplicar 2 capas húmedas de UltraFlex Transparente. Esperar hasta 30 minutos entre capas.

El uso de Super Catalyst II con las capas de acabado Endura acelerará los tiempos de secado.

| 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 | 1.3-1.4 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 | |

| Rangos de viscosidad sugeridos | |
|---------------------------------------|--------------|
| Copa de viscosidad Ford a 68°F (20°C) | |
| Sin Aire | 20 - 22 secs |
| Sin Aire Asistido por aire | 18 - 21 secs |
| Convencional | 17 - 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.

UltraFlex Transparente

Hoja de Datos Técnicos (HDT)

La viscosidad de pulverización recomendada se logra reduciendo con uno de los siguientes reductores capa superior Endura regular o bajo COV hasta un 30 % por volumen.

Diluyentes/reductores de COV regulares

FTH0086 - Diluyente / Reductor EX-2C
FTH0090 - Diluyente / Reductor lento EX-2C
FTH0014 - Reductor de capa superior Medio

Diluyentes/reductores de bajo COV

FTH0021 - Diluyente / reductor de Capa Superior con bajo COV
FTH0023 - Diluyente / reductor de Capa Superior lento y bajo COV

Esesor de la Película

UltraFlex Transparente esesor de película recomendado:

| Húmedo: EPH sin reducir | 6.0 – 12.0 mils | 150 - 300micrones |
|-------------------------|-----------------|-------------------|
| Seco: EPS | 3.0 – 6.0 mils | 75 - 150 micrones |

Los espesores de película más altos requerirán varias capas. Comuníquese con su representante de Endura para obtener más información.

Cobertura teórica a 1.0 mil (25 micrones) EPS promedio es: 691 pies² por galón con una eficiencia de transferencia del 100%

Tiempo de 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 |

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.

El uso de Super Catalyst II con las capas de acabado 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.

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.

101922 fecha de la versión: 5 de febrero, 2024

Información para ordenar (tamaños)

| UltraFlex Transparente | | 1 cuarto (946ml) mixto |
|------------------------|-------------|------------------------|
| Comp A | FUA0204-010 | 1 pinta (473ml) |
| Comp B Regular) | FUB0022-010 | 1 pinta (473ml) |
| Comp B(COV Bajo) | FUB0141-010 | 1 pinta (473ml) |

| UltraFlex Transparente | | 2 cuartos (1.89 l) mixtos |
|------------------------|-------------|---------------------------|
| Comp A | FUA0204-020 | 1 cuarto (946ml) |
| Comp B Regular) | FUB0022-020 | 1 cuarto (946ml) |
| Comp B(COV Bajo) | FUB0141-020 | 1 cuarto (946ml) |

| UltraFlex Transparente | | 2 galones (7.56l) mixtos |
|------------------------|-------------|--------------------------|
| Comp A | FUA0204-030 | 1 galón (3.78l) |
| Comp B Regular) | FUB0022-030 | 1 galón (3.78l) |
| Comp B(COV Bajo) | FUB0141-030 | 1 galón (3.78l) |

| UltraFlex Transparente | | 10 galones (37.8l) mixtos |
|------------------------|-------------|---------------------------|
| Comp A | FUA0204-050 | 5 galones (18.9l) |
| Comp B Regular) | FUB0022-050 | 5 galones (18.9l) |
| Comp B(COV Bajo) | FUB0141-050 | 5 galones (18.9l) |

Otros tamaños personalizados pueden estar disponibles.

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 | <10 mg pérdida varía según el color |
| 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.

Versión No: 1.2