

UltraFlex Bajo de COV Capa Superior

Hoja de Datos Técnicos (HDT)

Descripción del Producto

UltraFlex Bajo de COV Capa Superior 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
- Excelente resistencia al impacto
- Agrega protección adicional contra daños mecánicos
- Alto Brillo
- Un catálogo de más de 40.000 colores
- Cumple de COV

Usos Recomendados

UltraFlex Bajo de COV Capa Superior está destinado a aplicaciones industriales; ya sea nueva construcción o mantenimiento. UltraFlex Bajo de COV Capa Superior es adecuado para su aplicación en todos los imprimadores Endura.

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

1 parte en volumen componente A [CLRFXXXXX]
(El número de pieza varía según el color)
1 parte en volumen componente B [FUB0141]

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

Características del Producto

Brillo:	Alto: 90+ GU a 60°
Se producirán ligeras variaciones de brillo según el color.	
Volumen de sólidos mezclados:(Sin reducir) FUA0120: FUB0112 (1:1)	50% ± 4%
Los sólidos en volumen variarán según el color	
Vida útil: (77°F (25°C) y 50% RH)	8-10 horas
Nota: La vida útil se reduce cuando se usa Super Catalyst II	
COV mixto (sin reducir): Método EPA 24 FUA0120: FUB0112 (1:1)	245 g/l 2.050 lb /gal
Todos los colores están por debajo de 420 g / l (3,5 lb / gal) El contenido de COV variará con cada color	
Duración:	
Componente A	3 años
Componente B	2 años
Para producto sin abrir (77°F (25°C))	

Preparación de la Superficie

UltraFlex Bajo de COV Capa Superior 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.

Método de Aplicación

UltraFlex Bajo de COV Capa Superior se puede aplicar usando la mayoría de los sistemas de pintura en aerosol.

UltraFlex Bajo de COV Capa Superior

Hoja de Datos Técnicos (HDT)

Nota: Asegúrese de que todos los imprimadores de superficie absorbentes de solventes estén sellados correctamente con un sellador de imprimación antes de la aplicación de la capa superior.

Colores Sólidos:

Aplique dos capas húmedas individuales dejando hasta 30 minutos de tiempo de evaporación entre capas. Se recomienda que se aplique una primera capa más delgada a 1.5 - 2.0 milésimas de pulgada en húmedo, seguida de una segunda capa húmeda de 2.0 a 3.5 milésimas de pulgada en húmedo. Deje transcurrir hasta 30 minutos entre capas.

Colores Metálicos:

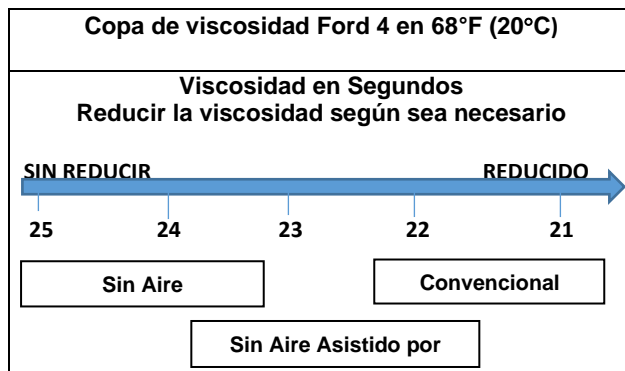
Se recomiendan tres capas para colores metálicos. Aplicar dos manos medianas. Permita hasta 30 minutos de tiempo de evaporación entre capas. Inmediatamente después de la segunda capa húmeda, aplique una tercera "capa de niebla" para lograr un acabado uniforme.

Cuando se utiliza una versión de alto recubrimiento de cualquier color sólido o metálico, debe tener una capa transparente para lograr un brillo total y estabilidad UV.

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	

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.

Para mantener el cumplimiento de COV, si es necesario, diluya con diluyentes / reductores de Capa Superior Endura Bajo COV.

Hasta 10% FTH0021 - Diluyente / reductor de Capa Superior con bajo COV

Hasta 10% FTH0023 - Diluyente / reductor de Capa Superior lento y bajo COV

Espesor de la Película

UltraFlex Bajo de COV Capa Superior tiene un espesor de película recomendado de:

UltraFlex Bajo de COV Colors:

Húmedo: EPH sin reducir	4.0 – 8.0 mils	100 – 200 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)
DFT promedio es: 790 pies² por galón con una eficiencia de transferencia del 100%

UltraFlex Bajo de COV Capa Superior

Hoja de Datos Técnicos (HDT)

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

Nota: Los tiempos de secado están sujetos a las condiciones ambientales. (temperatura y humedad), buen flujo de aire y formación de película de la Topcoat.

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 UltraFlex Bajo de COV Capa Superior 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 las capas de acabado Endura acelerará los tiempos de secado.

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.

Recubrimiento Transparente

Si se va a aplicar una capa transparente a UltraFlex Bajo de COV, se recomiendan los siguientes tiempos mínimos antes de la aplicación de la capa transparente:

Colores Sólidos	Colores Metálicos
3 horas	6 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 UltraFlex Bajo de COV reducirá estos tiempos mínimos.

La ventana máxima de repintado sin lijar es de 18 horas a 68°F (20°C). Después de 18 horas, se debe lijar UltraFlex Capa Superior para lograr la adhesión entre capas. Se recomienda el lijado mecánico con grano 400 antes de aplicar la capa final.

Los metálicos y las perlas deben tener una capa transparente dentro de esta ventana de repintado, ya que no se recomienda lijar.

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.



UltraFlex Bajo de COV Capa Superior

Hoja de Datos Técnicos (HDT)

Información para ordenar (tamaños)

Disponible en pintas, cuartos de galón, galones y cubos. Pueden estar disponibles otros tamaños personalizados.

1 cuarto de galón (946ml) mixto		
Comp A Los números de pieza varían según el color	CLRFXXXX-010	1 pinta (473ml)
Comp B	FUB0141-010	1 pinta (473ml)

2 cuartos de galón (1.89 l) mixtos		
Comp A Los números de pieza varían según el color	CLRFXXXX-020	1 cuarto de galón (946ml)
Comp B	FUB0141-020	1 cuarto de galón (946ml)

2 galones (7.56l) mixtos		
Comp A Los números de pieza varían según el color	CLRFXXXX-030	1 galón (3.78l)
Comp B	FUB0141-030	1 galón (3.78l)

10 galones (37.8l) mixtos		
Comp A Los números de pieza varían según el color	CLRFXXXX-050	5 galones (18.9l)
Comp B	FUB0141-050	5 galones (18.9l)

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	20 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.