

ESPECIFICACIONES**REDUCTOR**

Diluir al 50% en base a al fondo con el thinner 3399-S

MANOS RECOMENDADAS

1 A 2

VISCOSIDAD

120 +/- 5 segundos Ford 4

RELACION DE LA MEZCLA**CATALIZADA**

2:1 en volumen Fondo/Catalizador

VISCOSIDAD DE MEZCLA

30 +/- 3 segundos Ford 4

VIDA DE LA MEZCLA

4 horas

TIEMPO DE SECADO

60 minutos entre mano y mano

TIEMPO PARA LIJAR

Mínimo 60 minutos

DENSIDAD

1.06 g/ml +/- 0.010

SOLIDOS POR PESO

50%

GRAMAJE RECOMENDADO

150 -200 gr/m²

TIPO

Poliuretano de dos componentes.

DESCRIPCIÓN

Fondo de poliuretano transparente con muy alto poder cubriente.

CARACTERISTICAS

- Presentaciones Componente "A": Fondo poliuretano transparente 3320-0001A Componente "B": Catalizador poliuretano universal 3320-B
- Secado rápido
- Alto cubriente
- Fácil de aplicar
- Excelente rendimiento
- Se mezcla en una relación de 2 partes del Componente "A" con 1 parte del Componente "B" en volumen

LIMITACIONES

- No se debe mezclar con ningún otro producto.
- No hacer la mezcla de los 2 componentes que no se vaya a aplicar en las siguientes horas ya que se gelará. Entre más alta es la temperatura el tiempo de vida de la mezcla disminuye.
- Se deben mantener perfectamente cerrados los envases de los componentes antes de mezclarlos y una vez mezclados cuando no estén en uso.

USOS

Este producto está indicado para sistemas de poro cerrado principalmente ya que el poder cubriente es altísimo, por lo que se utiliza principalmente en estos campos:
muebles de fibras, MDF, ataúdes, etc.

ENVASADO Y EMPACADO

El Componente A se envasa en:

Bote de 1 litro

Galones con 4 litros

El Componente B

Bote de 1 litro

Bote de 4 litros

APLICACIÓN

Este producto se puede utilizar en aplicaciones aerográficas airless, airmix y máquinas de cortina.

Para su utilización en sistemas electrostáticos es recomendable consultar con nuestro sistema técnico, ya que en general es necesario utilizar otro reactivo y en ocasiones otro disolvente para obtener una resistividad adecuada para su aplicación óptima.

SISTEMA DE SECADO

Existen dos sistemas de secado principalmente para los poliuretanos:

Aire: Si el secado es al aire, o en corriente de aire, es importante que la temperatura sea lo más uniforme posible durante todo el secado y que en el recinto no haya una corriente de aire muy alta, para no generar posibles irregularidades en la superficie de la película de barniz; ni demasiado baja, para favorecer la evaporación del disolvente de la superficie.

Aire Caliente (túnel): El aumento de temperatura debe ser muy paulatino, y sin grandes brusquedades, de forma que tengamos una evaporación regular. En los barnices de poliuretano en ningún caso debe ser superior a 45°C-50°C. El aire que se produzca en el túnel no debe tener una velocidad superior a 0,5 m/min, ya que se podrían producir irregularidades en la superficie del barniz. El aporte de calor debe hacerse por abundante aporte del caudal, no por velocidad.

ALMACENAMIENTO Y ENVASES DISPONIBLES

El producto debe almacenarse aislado de fuentes de calor y eléctricas. No fumar en el área de almacenamiento. Para evitar derrames, una vez abiertos los envases, se deberán volver a cerrar cuidadosamente y a colocar en posición vertical.

Tiempo máximo de stock: Envase original herméticamente cerrado 1 año

OBSERVACIONES

¡Esta ficha técnica tiene únicamente propósitos informativos! La información aquí prevista cumple con los últimos estándares sin embargo, la información aquí contenida no es vinculante. Por favor, sigue las recomendaciones indicadas en la correspondiente ficha de seguridad del producto y las indicaciones de precaución en las etiquetas. Nos reservamos el derecho de añadir o eliminar información y de realizar modificaciones en la información de esta ficha técnica, en cualquier momento sin ninguna notificación previa.

Sobre su uso, seguir las normas que aparecen en la etiqueta del envase y guardar las precauciones de ventilación y manipulación, según indica la Ficha de seguridad del producto