

26047004/ 26047002 ARGACOAT PU52 Alifático

Esmalte Poliuretano Alifático

Vantagens

- Excelente compromisso entre dureza e flexibilidade;
- Excelente retenção brilho;
- Permite a aplicação de elevadas espessuras secas por demão;

Campo de aplicação

- Indústria Metalomecânica ligeira e pesada;
- Estruturas de aço e ligas de ferro;
- Maquinaria industrial;
- Maquinaria agrícola;
- Equipamento sujeito a ambientes agressivos;

Mecanismo de secagem

Evaporação de solventes e cura por reacção química entre grupos hidroxilos e isocianatos alifáticos. A secagem é influenciada pela humidade relativa e pela temperatura.

A presença de humidade durante o processo de secagem pode levar à perda de brilho e de dureza do filme de esmalte seco.

Aplicação

Preparação da Superfície:

Decapagem a Sa 3 ou caso não seja possível Sa 2½ (ISO 8501-1). Quando a estrutura não poder ser desmontada e a decapagem não poder ser realizada por jacto abrasivo é possível recorrer à decapagem com ferramentas mecânicas até St₃. Este último processo só poderá ocorrer quando o esquema de pintura for sujeito a ambientes pouco agressivos ou de durabilidade baixa.

Após a decapagem o substrato deve ser limpo de modo a eliminar todos os resíduos da decapagem e aplicado o ARGACOAT EPOXI FOSFATO Zn ou ARGACOAT EPOXI RICO Zn. Não deixar a superfície por pintar durante a noite.

No caso de superfícies de alumínio e plástico deve-se realizar um teste de aderência primeiro, antes de finalizar o esquema.

Condições Ambientais (aplicação e secagem):

Manter a temperatura do suporte 2°C a 3°C acima da temperatura do ponto de orvalho de modo a evitar condensação de água.

A temperatura ambiente deve manter-se entre os 10°C e os 35°C.

Manter uma boa ventilação de modo a evitar grandes concentrações de solventes.

Equipamento de Aplicação:

Pistola de Ar comprimido – utilizar um bico 1,8 ou 2,5 com uma pressão de 3 bar.

Pistola Airless - equipamento com uma razão de compressão igual ou superior a 28:1 e um bico de 0,43 a 0,53 mm.

Propriedade Físicas

Aspecto..... Brilhante e Meio Brilho
Cor..... RAL e cores institucionais. Para outras cores consultar serviços técnicos

Substrato..... Aço, Ferro, Alumínio e Plástico.

Componentes..... 2
Mecanismo de secagem/cura..... Evaporação de solventes e cura química.

Nº demãos..... 2

Espessura seca..... 35 µ a 80 µ

Sólidos volume..... 52% (cor Branco)

Massa volúmica..... 1,32 kg/L

Compostos Orgânicos Voláteis (COV)..... Valor limite da UE para este produto (cat A/j): 500 g/L (2010). Este produto contém no max. 480 g/L.

Diluyente Dil. Argacoat PU52

Dil. Limpeza..... Dil Celuloso

Rendimento teórico..... 15m²/litro – 35 µ secos

6 m²/litro – 80 µ secos

Processo de aplicação... Pistola airless, ar comprimido, rolo e trincha.

Pot-life (20°C) 6 horas

Tempo secagem a 22°C 50% HR (35 µ secos)

Seco ao tacto..... 1 hora

Endurecimento..... 4 horas

Repintura..... 12 horas

A secagem é influenciada pela temperatura e pela humidade relativa (HR)

Diluição para aplicação à pistola de ar comprimido (10% em volume)

Esmalte..... 1 litro

Diluyente 0,1 litro

Proporção da mistura Volume

Componente A 4

Componente B 1 – cod. 96047004

Tipo de embalagens

Componente A..... 4L e 16L

Componente B..... 1L e 4L

Armazenagem..... Manter as embalagens fechadas, evitando o contacto directo com o sol, humidade e calor excessivo

26047004/ 26047002 ARGACOAT PU52 Alifático

Esmalte Poliuretano Alifático

Preparação do produto:

Homogeneizar por completo o componente A com um misturador eléctrico anti-deflagrante durante 5 minutos. Adicionar o componente B lentamente no A.

Manter a agitação durante toda a aplicação.

Aplicar uma demão húmida, em paralelo, tentando sobrepor uma passagem com outra. Nunca deixar zonas por aplicar e em pontos de soldadora, arestas vivas, rebites, parafusos ou no caso de aparecimento de pin-holes aplicar mais uma demão à trincha.

Pistola de ar comprimido – é necessário realizar uma diluição no máximo 10% em volume. Este facto diminui o teor de sólidos em volume o que implica a necessidade de aplicação de duas demãos de primário.

Pistola Airless – aplicar tal como é fornecido. É possível a aplicação de 150 μ de espessura húmida o que leva a uma espessura final seca de c.a. de 80 μ

Estabilidade..... 2 anos, em embalagens originais por abrir

Higiene, Segurança e Ambiente

Este produto cumpre os valores limite para emissão de Compostos Orgânicos Voláteis segundo a directiva 2004/42/CE quando aplicado segundo as recomendações efectuadas nesta Ficha Técnica.

A redução de emissões de COV's contribui para um melhor ambiente.

A leitura desta Ficha Técnica não dispensa a consulta da Ficha de Dados de Segurança.

Todos os dados fornecidos nesta Ficha Técnica resultam da nossa mais recente investigação e podem ser actualizados a qualquer momento.

A Argacol controla todos os lotes e respeita todas as especificações constantes nesta Ficha Técnica. Os conselhos técnicos dados nesta Ficha Técnica ou pessoalmente são prestados de boa-fé, mas são meramente indicativos não podendo, em caso algum, responsabilizar a empresa.

Nota

“Reservado aos utilizadores Profissionais. Evite a exposição ao produto e leia atentamente a informação da Ficha Técnico e da Ficha de Segurança respectiva (Dec. Lei nº 264/98)”