

Imprimador de poliuretano entintable COV 2.1/2.8

HSP-2128

HSP-2128 (Entintable)

HSP-2128 es un imprimador de poliuretano de alto rendimiento que tiene las propiedades de producir una película de formación superior, una fuerte resistencia a la corrosión y un secado rápido. Tiene una excelente adherencia sobre una amplia variedad de sustratos, está libre de metales pesados y puede entintarse al gusto.

HSP-2128 es específicamente apropiado para aplicaciones sobre metales limpiados con chorro de arena, por ejemplo elementos fundidos, de acero rolado en caliente y fabricados.

Características y ventajas

- Excelentes propiedades de adherencia
- Secado rápido para mejorar la productividad
- Excelente resistencia a la corrosión
- Selección de las opciones de bajo COV (2.1 y 2.8 lbs/gal)

Productos asociados:

- Imprimador de poliuretano entintable de COV bajo HSP-2128
- HSP-211 Catalizador para imprimadores HSP-2128
- Acelerador de uretano UA-11

Constantes físicas:

Todos estos valores son teóricos, dependen del color y se aplican al producto Listo para rociar. Los valores reales pueden variar ligeramente debido a las variantes de la fabricación.

	HSP-2128 c/ tintura	HSP-2128 c/ tintura : HSP-211 : UA-11
Porcentaje de sólidos (por peso)	79,9 a 80,6%	80,0 a 80,5%
Porcentaje de sólidos (por volumen)	62,2 a 62,8%	65,3 a 65,8%
Contaminantes peligrosos del aire	< 0,01 lbs/gal	< 0,01 lbs/gal
Reactivo fotoquímicamente	No	No
Punto de ignición		
HSP-2128 =	1°F (-17°C)	
HSP-211 :	334 °F (168°C)	
UA-11 =	96 °F (168°C)	


Combinaciones listas para rociar:	HSP-2128 c/ tintura	HSP-2128 c/ tintura : HSP211 : UA-11
Proporción de volumen:	Tal como está	102 : 20 : 6
Categoría de uso aplicable	Sellador-Imprimador	Sellador-Imprimador
COV real (g/L)	222 a 228	222 a 226
COV real (lbs/gal)	1,85 a 1,90	1,85 a 1,89
COV reglamentario (menos agua y exentos) (g/L)	248 a 254	242 a 247
COV reglamentario (menos agua y exentos) (lb/gal.)	2,07 a 2,12	1,85 a 2,06
Densidad (g/L)	1.546 a 1.570	1.457 a 1.477
Densidad (lb./gal.)	12,89 a 13,09	12,15 a 12,31
% de peso de volátiles	19,4 a 20,1	19,5 a 20,0
% de peso de agua	0,0	0,0
% de peso de exentos	5,2 a 5,3	4,4 a 4,5
% de volumen de agua	0,0	0,0
% de volumen de exentos	10,4	8,3

HSP-2128




Instrucciones de uso

Preparación de la superficie:




La superficie a cubrir debe lijarse y estar libre de contaminantes (entre ellos, polvo, tierra, aceite, grasa y óxido). La aplicación de un tratamiento químico (o una capa de convertidor) mejorará notablemente las propiedades de rendimiento y adherencia de la capa de acabado. Puede haber variaciones debido al sustrato, la preparación, el método de aplicación o el medio ambiente. Le recomendamos verificar la adherencia y la compatibilidad del sistema antes de aplicarlo completamente.

	Metal	Aplicación directa al sustrato
	Acero laminado en frío	Excelente
	Acero laminado en caliente	Excelente
	Revestimiento galvanneal	Excelente
	Galvanizado*	Excelente* (ver nota)
	Aluminio	Excelente
	Plástico / fibra de vidrio	La superficie debe estar completamente libre de contaminantes. Debido a la variabilidad de los sustratos de plástico y fibra de vidrio, deberá confirmar el rendimiento del revestimiento en el sustrato existente que ha de utilizar.
	<i>Nota: Para una compatibilidad aceptable entre este imprimador y los recubrimientos finales CPC, consulte el cuadro de compatibilidad del Imprimador CPC/Recubrimiento final (CPCTB01).</i>	
	<i>*Las superficies galvanizadas necesitarán un tratamiento químico o una conversión de recubrimiento tal como el PLC-900 para exteriores y/o un medio ambiente severo.</i>	


Instrucciones de preparación:

	Instrucciones de preparación:	Mezcle bien antes y ocasionalmente durante su uso.					
		Para un paquete de un galón listo para rociar: para cada galón (102 onzas netas) de HSP-2128 entintado, adicione la totalidad del catalizador (20 onzas netas) HSP-211 del contenedor, y 6 onzas del acelerante UA-11.					
		Para un cuarto de galón listo para rociar: mezcle 25,5 onzas de HSP-2128 entintado con 5 onzas de HSP-211 y 1,5 onzas de UA-11.					
		Nota: la contaminación por humedad de los componentes puede ocasionar malas propiedades de las películas de material aplicado o gelificación del material. No abra el envase hasta que vaya a usarlo.					
		NO USE DILUYENTES DE LACA PARA LÍNEAS DE LIMPIEZA.					
	Dilución:	Para mejora en las propiedades de aplicación y en durabilidad, se recomienda una dilución con Acetona (Q30) del 10% al 25% en volumen.					
	Proporción de mezcla	Para un paquete de un galón listo para rociar			Para un cuarto de galón listo para rociar		
		<u>HSP-2128</u>	<u>HSP-211</u>	<u>UA-11</u>	<u>HSP-2128</u>	<u>HSP-211</u>	<u>UA-11</u>
		102 onzas	20 onzas	6 onzas	25,5 onzas	5 onzas	1,5 onzas
		1,5 a 2 horas a 77°F diluido con Acetona (Q30) al 10% en volumen. Puede agregarse una cantidad adicional de acetona para prolongar la vida útil. No exceda una reducción de 25% de acetona por volumen en áreas de COV no reglamentadas. Mezcle únicamente el material suficiente que será usado en 2 horas o menos.					
	Vida útil a 77 °F (25 °C):	Nota: Temperaturas más altas reducirán la vida útil.					
	Rango de viscosidad de rocío:	Zahn # 3: 10 a 20 segundos					
	Vida útil: HSP-2128	Sin abrir = 4 años Abierto = 2 años					

Equipo de aplicación:

	Convencional (con o sin cámara de presión):	Aguja/boquilla de 1,3 mm, 50 a 60 psi en la pistola
	HVLP (con o sin cámara de presión):	Aguja/boquilla de 1,3 mm, 10 psi en la boquilla o según la recomendación del fabricante.
	Sin aire:	No hay recomendación
	Sin aire (asistido por aire):	Boquilla de 0,009 a 0,013, presión de líquido de 800 a 1,200 psi, atomización de 40 psi
	Aplicación con brocha o rodillo:	No se recomienda
	Aplicación electrostática:	No se recomienda

Aplicación:

	Aplique:	1 a 2 capas medianas y deje secar 15 minutos.
	Espesor recomendado de película seca:	3,0 a 3,8 milésimas de pulgada
	Espesor recomendado de película seca:	2,0 a 2,5 milésimas de pulgada
	Rendimiento en pies cuadrados a 1 milésima de pulgada, sin pérdidas:	1.047 a 1.055 pies ²

HSP-2128

Instrucciones de uso

Tiempos de secado:



Secado al aire a 77 °F (25 °C)	
50% HR	
Al tacto*:	45 minutos
Para manipular*:	2 horas
Secado al aire:	8 horas
Para aplicar revestimiento final**:	Después de 1 hora a 4 días
Secado forzado a 160°F	N/D

*La película de pintura dura 7 días sin curar por completo. El tiempo de secado enumerado puede variar dependiendo de la formación de película, color, temperatura, humedad y grado de movimiento de aire.

** Después de 4 días, el revestimiento debe tallarse mecánicamente y limpiarse antes de aplicar la capa final.

Datos técnicos*

Propiedades técnicas:

	Prueba	Método ASTM	Resultado
Bonderite 1000 HSP-2128 (entintado gris) Sin recubrimiento final	Dureza al lápiz	D3363	F
	Gravelómetro	D3170	9
	Mandril	D522	Cumple con la norma
	Impacto (directo/indirecto)	D2794	70/30 pulgadas·libras
	Limitación de temperatura en servicio:		300°F

Resistencia química:

	Producto químico	Método ASTM	Resultado
Bonderite 1000 HSP-2128 (entintado gris) Sin recubrimiento final	Tolueno	D1308	Cumple con la norma
	10% de NaOH	D1308	Cumple con la norma
	10% de HCl	D1308	Ampollas ligeras
	10% de H ₂ SO ₄	D1308	Ampollas ligeras
	Gasolina	D1308	Aro leve
	Isopropanol	D1308	Aro leve
	Agua destilada**	D1308	Cumple con la norma

** Aunque es resistente a la exposición intermitente, no se recomienda el uso de este producto para aplicaciones de inmersión.

Resistencia a la intemperie

		Método ASTM	Resultado
Acero laminado en caliente limpio con chorro de arena HSP-2128 (entintado gris) AUE-300	Niebla salina – 1000 horas	B117	
	Infiltración de la corrosión	D1654	7A a 9A
	Ampollas de grabado	D714	4M, 6M
	Ampollas frontales	D714	Ninguno
	Humedad – 100 horas	D2247	
	Adherencia inicial	D3359	5B
	Recuperación de la adherencia durante 5 minutos	D3359	5B
	Recuperación de la adherencia durante 1 hora	D3359	5B
	Recuperación de la adherencia durante 24 horas	D3359	5B

Todos los resultados obtenidos asumen la preparación y curado apropiados de los sustratos de prueba. A menos que se indique lo contrario, todos los resultados se obtuvieron rociando el producto directamente al metal con Bonderite 1000.

* Los datos de la aplicación y de rendimiento enumerados arriba se consideran confiables en base a los hallazgos de laboratorio. Es responsabilidad del comprador cerciorarse de la idoneidad del producto para su uso particular. Las variaciones en el medio ambiente, los procedimientos de uso, o la extrapolación de datos podrían causar resultados insatisfactorios.

Miscelánea:

Seguridad:

Estos materiales están diseñados para ser aplicados únicamente por personal profesional capacitado que utilice el equipo adecuado bajo condiciones controladas. No son aptos para la venta al público en general. La aplicación sin riesgos de pinturas y revestimientos requiere capacitación personal y conocimientos de los materiales y equipos utilizados. Para proteger los equipos y la seguridad de las personas, se deben leer atentamente y seguir al pie de la letra las instrucciones e información preventiva incluidas tanto en los equipos como en los productos. Se debe estudiar la forma de eliminar aquellas condiciones que pudieran generar ambientes peligrosos durante la aplicación de productos mediante pulverizadores o que pudieran poner en peligro la integridad física o la salud de los operarios y personas en las inmediaciones del área de trabajo. Se deben tomar medidas especiales de precaución cuando se utiliza equipo de pulverización, particularmente cuando se trata de aparatos de presión. La inyección en la piel de revestimientos a alta presión con estos equipos puede provocar lesiones graves que necesitarán atención hospitalaria inmediata. También se puede obtener asesoramiento al respecto en Centros de Envenenamientos. La calidad del aire se debe mantener mediante una adecuada ventilación. Los operarios pueden lograr protección adicional mediante la utilización de respiradores e indumentaria de protección, tal como guantes y guardapolvos. Utilice protección ocular en todos los casos. Durante la aplicación de los materiales de revestimiento, se debe prohibir fumar, soldar y encender llamas de cualquier tipo. Cuando se apliquen estos materiales en lugares cerrados, se deben utilizar equipos con protección contra explosiones.

INFORMACIÓN PREVENTIVA

Antes de usar los productos que aquí se enumeran, lea detenidamente las etiquetas de cada producto y siga las instrucciones correspondientes. Lea y cumpla todo lo estipulado en la información preventiva y advertencias de todas las etiquetas de los productos. Evite la inhalación de vapores y productos pulverizados, así como el contacto con la piel y los ojos. La inhalación reiterada de altas concentraciones de vapores puede provocar una serie de efectos progresivos, entre ellos la irritación del sistema respiratorio, lesiones permanentes en el cerebro y el sistema nervioso e, incluso, la posible pérdida del conocimiento y la muerte cuando se produce en lugares con ventilación insuficiente. Los dolores de cabeza, lagrimeos, náuseas, mareos y falta de coordinación son señales de que los niveles de solventes son demasiado elevados. El uso indebido y deliberado de este producto por concentración e inhalación intencional puede ser perjudicial o mortal.



MANTÉNGALO ALEJADO DEL ALCANCE DE LOS NIÑOS.

EMERGENCIAS MÉDICAS

En caso de emergencias médicas o información de control de derrames en los EE.UU., llame al 1 (412) 434-4515; en CANADÁ 1 (514) 645-1320. Tenga la información de la etiqueta a mano.

Las hojas de seguridad de los materiales correspondientes a productos de PPG mencionados en esta publicación están disponibles a través de su Proveedor de productos PPG.

Para obtener información adicional sobre este producto, consulte las etiquetas y hojas de seguridad de los materiales.