

## Esmalte de uretano acrílico

# AUE-100/AUE-100LG

El Esmalte de uretano acrílico AUE-100 se recomienda para uso en interiores y exteriores sobre superficies debidamente preparadas y acero imprimado, aluminio y otras superficies firmes donde es necesaria una excelente resistencia química, así como una excelente retención del brillo y el color.

El Esmalte de uretano acrílico AUE-100 está disponible en resinas de alto y bajo brillo. Mezclar diversas combinaciones produce una amplia gama de opciones de brillo. También proporciona fuertes propiedades de rendimiento, como excelente fluidez y nivelación, dureza de película y durabilidad al exterior.

### Características y ventajas:

- Resinas combinables de alto y bajo brillo
- Excelente resistencia química y contra la corrosión
- Excelente brillo y retención del color

### Productos asociados:

- AUE-100 – Esmalte de uretano acrílico
- AUE-100LG – Esmalte de uretano acrílico de bajo brillo
- AUE-101 – Catalizador de uretano
- Solventes:
  - Q60 MEK
  - Q70 MAK
  - Q80 Xileno

### 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.*

	Color de AUE-100: AUE-101	Color de AUE-100: AUE-101 + 20% Q60, Q70 o Q80	Color de AUE-100LG: AUE-101	Color de AUE- 100LG: AUE-101 + 20% Q60, Q70 o Q80
Peso por galón (EE.UU.)	8.18 a 10.98 lb/gal.	7.92 a 9.91 lb/gal.	8.31 a 10.58 lb/gal.	8.03 a 9.99 lb/gal.
Porcentaje de sólidos (por peso)	41.7 a 58.5%	35.5 a 51.8%	42.2 a 58.4%	35.6 a 51.8%
Porcentaje de sólidos (por volumen)	35.5 a 42.1%	29.7 a 35.1%	34.7 a 41.3%	29.0 a 34.4%
COV	4.32 a 4.86 lb/gal. (RTS)	4.71 a 5.24 lb/gal.	4.37 a 4.92 lb/gal. (RTS)	4.75 a 5.28 lb/gal.
Contaminantes peligrosos del aire	≤1.0 lb/gal.	≤ 2.0 lb/gal.	≤1.0 lb/gal.	≤ 1.9 lb/gal.
Reactivo fotoquímicamente	Sí	Sí	Sí	Sí
Punto de ignición AUE-100-63°F (17°C), AUE-100LG-63°F (17°C), AUE-101-80°F (27°C) Q60 - 21°F (-6°C), Q70 - 102°F (39°C), Q80 - 81°F (27°C),				

### Instrucciones de uso

#### Preparación de sustratos:

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 y una mano de convertidor mejorarán notablemente las propiedades de adhesión y rendimiento del sistema de revestimiento. Le recomendamos verificar la adherencia y la compatibilidad del sistema antes de aplicarlo completamente.

Sustrato	Recomendaciones para la aplicación
Acero laminado en frío	Sin aplicación directa a metal. Consulte el CPCTB01 para conocer los imprimadores aprobados*
Acero laminado en caliente	Sin aplicación directa a metal. Consulte el CPCTB01 para conocer los imprimadores aprobados*
Revestimiento Galvaneal	Sin aplicación directa a metal. Consulte el CPCTB01 para conocer los imprimadores aprobados*
Galvanizado	Sin aplicación directa a metal. Consulte el CPCTB01 para conocer los imprimadores aprobados*
Aluminio	Sin aplicación directa a metal. Consulte el CPCTB01 para conocer los imprimadores aprobados*
Plástico / fibra de vidrio	Deberá confirmar el rendimiento del sistema del revestimiento en el sustrato existente que ha de utilizar debido a la variabilidad de los sustratos de plástico y fibra de vidrio. La superficie deberá estar libre de contaminación antes de aplicar cualquier revestimiento.

\* **Nota:** Para una compatibilidad aceptable entre este recubrimiento final y los imprimadores CPC, consulte el cuadro de compatibilidad Imprimador CPC/Recubrimiento final (CPCTB01).

# AUE-100/AUE-100LG

## Instrucciones de uso

### Instrucciones de preparación:

Instrucciones de preparación:

Agite bien el componente A con un agitador mecánico antes de mezclar. Mezcle bien antes y ocasionalmente durante su uso.



AUE-100 (porcentaje de aglutinante en la mezcla)	AUE-100LG	Rango de brillo a 60°
100%	0	85 a 95
70%	30%	65 a 85
50%	50%	40 a 65
30%	70%	20 a 40
0	100%	De 5 a 20

*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.*

Dilución:

AUE-100 y AUE-100LG se pueden adelgazar hasta en un 20% con Q60 (MEK), Q70 (MAK), o Q80 (Xileno).



Proporciones de mezcla:

AUE-100	AUE-100LG
<u>AUE-100</u> 7	<u>AUE-101</u> 1
<u>AUE-100</u> 7	<u>AUE-101</u> 1



Vida útil a 77°F (25°C):

Presentación de paquete como kit	
1 a 2 horas	1 a 2 horas



Rango de viscosidad de rocío:

Zahn #2 EZ - 25 a 35 segundos Zahn #2 EZ - 25 a 35 segundos

Vida útil:  
(cada componente)

Galón, 4 años; cubetas, 2 años; tambores, 1 año Galón, 4 años; cubetas, 2 años; tambores, 1 año

AUE-101: Sin abrir = 2 años, abierto = 14 días

### Equipo de aplicación:



Convencional (con o sin cámara de presión):

Aguja/boquilla de 1.4 a 1.8mm con 50 a 70 psi en la pistola

HVLP (con o sin cámara de presión):

Aguja/boquilla de 1.3 a 1.6mm con 10 psi en el tapón o según el fabricante



Sin aire:

No hay recomendación

Sin aire (asistido por aire):

No hay recomendación



Aplicación con brocha o rodillo:

No se recomienda

Aplicación electrostática:

No hay recomendación

### Aplicación:



Aplique:

1 a 2 capas medianas y deje secar de 10 a 15 minutos. Aplicar sólo cuando la temperatura de la superficie, del producto o del ambiente supere los 60°F (16°C) y la temperatura superficial sea de un mínimo de 5°F (3°C) por encima del punto de condensación.

Espesor recomendado de formación de película:

3.0 a 4.5 milésimas de pulgada

Espesor recomendado de formación de película:

1.0 a 1.5 milésimas de pulgada

Rendimiento:

De 556 a 675 pies cuadrados con un espesor de 1.0 milésima de pulgada de película seca cada galón de EE.UU., dependiendo del color.

### Tiempos de secado:



Secado al aire a 77°F (25°C) 50% HR\*

Al tacto:

30 a 60 minutos

Para manipular:

4 horas\*\*



Para recubrir:

4 horas a 4 días

Secado forzado a 140°F

20 minutos después de secado por evaporación durante 10 minutos

*\* El tiempo de secado se puede acelerar con hasta 6 oz de UA-11 por cada galón de EE.UU.*

*\*\*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.*

# AUE-100/AUE-100LG

## Datos técnicos\*

### Propiedades de rendimiento:

	Prueba	Resultado	
		AUE-100	AUE-100LG
<b>Sistema:</b> <b>BONDERITE®1000</b> <b>AUE-100 o AUE-100LG</b> <b>(rangos de la prueba de blanco y negro)</b>	Brillo a un ángulo de 60°**	85 a 90	5 a 15
	Dureza al lápiz	HB – F	F
	Mandril cónico	Cumple con la norma	Cumple con la norma
	Adherencia	5B	5B
	Gravelómetro	7	7
	Limitación de temperatura en servicio*	300°F (149°F)	300°F (149°F)
	**AUE-100 y AUE-100LG se pueden mezclar para obtener niveles intermedios de brillo.		
	*A medida que se aproxima a los 300°F (149°F), dependiendo de la pigmentación, el color puede cambiar pero la integridad de la película se conservará hasta los 300°F (149°F).		

### Resistencia química:

	Químico ASTM D1308	Resultado	
		AUE-100	AUE-100LG
<b>Producto aplicado directamente sobre acero limpio con Bonderite 1000.</b>	Tolueno	Aro	Aro
	10% de NaOH	Ampollas	Ampollas
	10% de HCl	Cumple con la norma	Cumple con la norma
	10% H <sub>2</sub> SO <sub>4</sub>	Cumple con la norma	Cumple con la norma
	Gasolina	Aro, color amarillento	Aro, color amarillento
	Isopropanol	Aro	Aro
	Agua**	Cumple con la norma	Cumple con la norma
	**Aunque es resistente a la exposición intermitente, no se recomienda para aplicaciones de inmersión.		

### Resistencia a la intemperie

	Método ASTM	Resultado	
		AUE-100	AUE-100LG
<b>Niebla salina y sistema de humedad:</b> <b>Bonderite 1000</b> <b>EPX-900</b> <b>AUE-100 o AUE-100LG</b>	<b>Niebla salina – 1000 horas</b>	B117	
	Infiltración de la corrosión	4A a 5A	4A
	Ampollas de grabado	8D, 6D, 4M	6D, 4M
	Ampollas frontales	Ninguno	Ninguno
	<b>Humedad – 100 horas</b>	D2247	
	Recuperación de adherencia 24 horas	5B	4B a 5B
	Recuperación de adherencia 24 horas	5B	4B a 5B
	Recuperación de adherencia 24 horas	5B	4B a 5B
	<b>QUV-UVA: Ángulo de 60°</b>		
	Retención de 250 horas	94% a 98%	93% a 96%
<b>Sistema QUV:</b> <b>Bonderite 1000</b> <b>AUE-100 o AUE-100LG</b>	Retención de 500 horas	87% a 90%	85% a 90%

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:

# AUE-100/AUE-100LG

Esmalte de uretano acrílico

## 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 y en MÉXICO al 01-800-00-21-400. Tenga la información de la etiqueta a mano.

**Las hojas de información de seguridad (SDS) de los productos de PPG mencionados en esta publicación están disponibles en [www.ppgcommercialcoating.com](http://www.ppgcommercialcoating.com) (buscar seguridad o SDS) o a través de su distribuidor de PPG.**

Para información adicional respecto a este producto, consulte la SDS y la información de la etiqueta.



PPG Industries  
Revestimientos Comerciales  
19699 Progress Drive  
Strongsville, OH 44149  
1-800-647-6050

PPG Canada Inc.  
Revestimientos Comerciales  
2301 Royal Windsor Drive Unit # 6  
Mississauga, Ontario L5J 1K5  
1-888-310-4762