



Revestimiento final de poliuretano con alto contenido de sólidos 2K

Serie AU36-FP

Los AU36-FP (colores de fábrica AUE-360) son uretanos de dos componentes con alto contenido de sólidos que ofrecen excelente durabilidad exterior, resistencia química y a las manchas, resistencia QUV y una mejor formación de capa de pintura con una sola pasada. Los AU36-FP no requieren acelerador, se pueden aplicar con equipos de pulverización sin aire o con brocha o rodillo.

Estos productos se recomiendan para uso industrial en superficies metálicas preparadas con anterioridad o imprimadas. Algunas aplicaciones adecuadas son fabricación de metal, fundiciones, maquinaria, agricultura y equipo para construcción.

Características y Ventajas:

- Color de fábrica de AUE-360
- Recipiente con espacio para elaborar un kit con AUE-3501SF
- Capacidad de COV 2,8, empaçado
- Apto para aplicación sin aire

Productos Asociados:

- AU36-FP901 – Revestimiento final de poliuretano 2K con alto contenido de sólidos, negro azabache
- AU36-FP951 – Revestimiento final de poliuretano 2K con alto contenido de sólidos, blanco
- AUE-3501SF Catalizador
- GXH1086 Catalizador

Constantes Físicas:

*Todos estos valores son teóricos, dependen del color y son productos listos para rociar.
Los valores reales pueden variar ligeramente debido a las variantes de la fabricación.*

	AU36-FP901/ AUE-3501 RTS	AU36-FP901/ GXH1086 RTS	AU36-FP951/ AUE-3501 RTS	AU36-FP951/ GXH1086 RTS
Porcentaje de sólidos (por peso)	68,5% +/- 1,0%	66,5% +/- 1,0%	75,3% +/- 1,0%	73,5% +/- 1,0%
Porcentaje de sólidos (por volumen)	62,0% +/- 1,0%	59,7% +/- 1,0%	64,3% +/- 1,0%	62,0% +/- 1,0%
Punto de ignición AU36-FP9xx	34 °C (85 °F)	34 °C (85 °F)	34 °C (85 °F)	34 °C (85 °F)
AUE-3501 Catalizador	179 °C (355 °F)	--	179 °C (355 °F)	--
GXH1086 Catalizador	--	39 °C (102 °F)	--	39 °C (102 °F)
HAP	Revestimiento sin HAP*	Revestimiento sin HAP*	Revestimiento sin HAP*	Revestimiento sin HAP*
Reactivo fotoquímicamente	No	No	No	No
Combinaciones listas para rociado:	AU36-FP901/ AUE-3501	AU36-FP901/ GXH1086	AU36-FP951/ AUE-3501	AU36-FP951/ GXH1086
Proporción de volumen:	5 : 1	4 : 1	5 : 1	4 : 1
Categoría de uso aplicable	Revestimiento de una sola etapa	Revestimiento de una sola etapa	Revestimiento de una sola etapa	Revestimiento de una sola etapa
COV real (g/l)	331	348	310	328
COV real (lb/gal)	2,76	2,90	2,59	2,74
COV reglamentario (menos agua, menos exentos) (g/l)	331	348	311	329
COV reglamentario (menos agua y exentos) (lb/gal)	2,76	2,90	2,60	2,75
Densidad (g/l)	1046	1038	1269	1251
Densidad (lb/gal)	8,73	8,66	10,59	10,44
% de peso de volátiles	31,6	33,5	24,7	26,5
% de peso de agua	0,0	0,0	0,2	0,2
% de peso de exentos	0,0	0,0	0,0	0,0
% de volumen de agua	0,0	0,0	0,2	0,2
% de volumen de exentos	0,0	0,0	0,0	0,0

**Este revestimiento se definiría como un revestimiento sin contaminantes peligrosos del aire como se indica en las Normas Nacionales de Emisión de Contaminantes Peligrosos del Aire (NESHAP) para diversas piezas y productos de metal (40 CFR 63.3981) y piezas y productos de plástico (40 CFR 63.4581).*

Serie AU36-FP

Instrucciones de uso

Preparación de la superficie:

La superficie sobre la cual se aplicará el recubrimiento debe 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 rendimiento del sistema de revestimiento. Para un rendimiento óptimo, el AU36-FP9xx se debe aplicar sobre un imprimador aprobado por CPC (consulte CPCTB01 para conocer los imprimadores recomendados). Se pueden presentar 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

Acero laminado en frío
Acero laminado en caliente
Revestimiento galvanneal
Galvanizado
Aluminio
Plástico y fibra de vidrio

Aplicación directa al sustrato

Consulte el CPCTB01 para conocer los imprimadores aprobados
Consulte el CPCTB01 para conocer los imprimadores aprobados
Consulte el CPCTB01 para conocer los imprimadores aprobados
Consulte el CPCTB01 para conocer los imprimadores aprobados
Consulte el CPCTB01 para conocer los imprimadores aprobados
Consulte el CPCTB01 para conocer los imprimadores aprobados

Instrucciones de preparación:

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

Dilución: Q60 (MEK), Q70 (MAK) hasta por un 10% por volumen. Las diluciones con estos productos aumentarán el nivel de COV por encima de 2,8 lb/gal.

Las proporciones de mezcla para la aplicación dependen del tipo de endurecedor utilizado. Consulte la tabla siguiente para obtener instrucciones precisas de mezclado para los componentes reales utilizados



Proporción de mezcla (kit listo para usar): AU36-FP9xx AUE-3501SF
5 1



Proporción de mezcla: AU36-FP9xx GXH1086
4 1



Vida útil a 25 °C (77 °F): De 1 horas a 2 horas y media



Rango de viscosidad de rociado: Zahn # 3: De 15 a 25 segundos

Vida útil de almacenamiento sin abrir: AUE36-FP = 4 años

(cada componente) AUE-3501, GXH1086: Sin abrir = 2 años, abierto = 14 días

Equipo de aplicación:



Convencional (con o sin cámara de presión): De 1,4 a 1,8 mm a 45 a 60 psi



HVLP (con o sin cámara de presión): De 1,3 a 1,6 mm a la presión máxima recomendada por el fabricante



Sin aire: Boquilla de 0,011" a 0,017" con 2400 a 3000 psi

Sin aire (asistido por aire): No se recomienda



Aplicación con brocha o rodillo: Este producto se puede aplicar con brocha o rodillo

Aplicación electrostática: De 1,2 a 1,6 mm a la presión máxima recomendada por el fabricante

Aplicación:



Aplicar: De 1 a 2 capas medianas y deje secar de 10 a 15 minutos. Aplíquelo únicamente cuando la temperatura del aire, el producto y la superficie sea superior a 10 °C (50 °F) y de 3 °C (5 °F) por encima del punto de condensación, como mínimo.

Formación de película fresca recomendada: De 2,5 a 4,5 mils

Formación de película seca recomendada: De 1,5 a 2,5 mils

Rendimiento en pies cuadrados a 1 mil, sin pérdida: AU36-FP901: De 960 a 1000 pies²
AU36-FP951: De 990 a 1030 pies²

Tiempos de secado:



Secado al aire a 25 °C (77 °F) 50% HR

Al tacto: De 1 a 2 horas

Para manipular: 4 horas

Para recubrir: De 1 hora a 2 días

Secado forzado a 82 °C (180°F): Dejar secar durante 10 minutos a temperatura ambiente: 20 minutos a 82 °C (180 °F)

La capa de pintura tarda 7 días en curar por completo. El tiempo de secado que se indica puede variar dependiendo del espesor de la capa de pintura, el color, la temperatura, la humedad y la intensidad de movimiento del aire.

Serie AU36-FP

Datos técnicos*

Propiedades técnicas:

Prueba	Método ASTM	Resultado
Brillo a un ángulo de 60°	D523	85+
Dureza al lápiz	D3363	H – 2H
Mandril cónico	D522	Cumple con la norma
Adherencia	D3359	5B
Resistencia al desenchado	D3710	De 8 a 9
Limitación de temperatura en servicio†	149 °C (300 °F)	

†A medida que se aproxima a los 149 °C (300 °F), dependiendo de la pigmentación, el color puede cambiar pero la integridad de la película se conservará hasta los 149 °C (300 °F).

Resistencia a productos químicos:

Producto químico	Método ASTM	Resultado
Tolueno	D1308	Aro leve
10% de NaOH	D1308	Cumple con la norma
10% de HCl	D1308	Cumple con la norma
10% H ₂ SO ₄	D1308	Cumple con la norma
Gasolina	D1308	Aro, decolorar
Isopropanol	D1308	Aro leve
Agua	D1308	Cumple con la norma

Resistencia a la intemperie:

	Método ASTM	Resultado
Niebla salina – 1000 horas¹	B117	
Infiltración de la corrosión	D1654	5A
Ampollas de grabado	D714	4F
Ampollas frontales	D714	8D
Humedad – 96 horas	D2247	
5 minutos		
Recuperación de adherencia	D3359	5B
1 hora		
Recuperación de adherencia	D3359	5B
24 hora		
Recuperación de adherencia	D3359	5B
QUV-UVA: Ángulo de 60°		
Retención de 500 horas	D523	94%
Retención de 1000 horas	D523	90%
QUV-UVB: Ángulo de 60°		
Retención de 500 horas	D523	80%
Retención de 1000 horas	D523	53%

Todos los resultados obtenidos suponen la preparación y el curado adecuados 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.

¹Los resultados de niebla salina se obtuvieron al aplicar AU36-FP9xx sobre imprimador W43181A en Bonderite 1000 CRS.

* Los datos de aplicación y de rendimiento enumerados arriba se consideran confiables con base en 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.

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 y la información preventiva incluidas tanto en los equipos como en los productos. Se debe estudiar la forma de eliminar las 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 las personas en las inmediaciones del área de trabajo. Se deben tomar medidas especiales de precaución cuando se utilizan equipos 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 los centros de toxicología. 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, el lagrimeo, las náuseas, los mareos y la 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.

MANTENGA EL PRODUCTO FUERA DEL ALCANCE DE LOS NIÑOS

EMERGENCIAS MÉDICAS

En caso de emergencias médicas o si necesita información sobre control de derrames en EE. UU., llame al (412) 434-4515; en CANADÁ, llame al (514) 645-1320 y en MÉXICO llame al 01-800-00-21-400. Tenga la información de la etiqueta a la mano.



La hoja de datos de seguridad (SDS) de los productos de PPG mencionados en esta publicación están disponibles en www.ppgcommercialcoatings.com (buscar Seguridad o SDS) o a través de su distribuidor de PPG.

Para obtener información adicional sobre este producto, consulte la SDS y la información de la etiqueta.



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

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