

Esmalte de poliuretano COV 2.8

AUE-280 / AUE-280LG

AUE-280 es un Esmalte de poliuretano con COV bajo que se recomienda para uso en interiores y exteriores sobre superficies preparadas apropiadamente y/o superficies metálicas con imprimación. Este producto proporciona una amplia gama de propiedades de rendimiento, como excelente fluidez y nivelación, dureza de película y buena durabilidad al exterior.

Esta resina está disponible en bases de alto y bajo brillo que, cuando se combina, provee niveles de brillo intermedio. Las aplicaciones ideales para el brillo más alto incluyen fabricación de metal, fundiciones, gabinetes, maquinaria y equipo pesado. Par el brillo más bajo, AUE-280 es particularmente apto para usarse en componentes electrónicos, muebles metálicos y señales y trabajos de metal para exteriores, así como gabinetes y maquinaria.

Características y ventajas:

- Bases combinables de alto y bajo brillo
- Excelente resistencia química y contra la corrosión
- Características excelentes de fluidez y homogeneidad
- Excelente brillo y retención del color
- Secado rápido para obtener resultados rápidos

Productos asociados:

- AUE-280, ESMALTE DE POLIURETANO COV 2.8
- AUE-280LG, ESMALTE DE POLIURETANO COV 2.8
- AUE-281, Catalizador para AUE-280 y AUE-280LG
- UA-11, Acelerador de uretano
- UE-28, Prolongador de uretano
- AUE2-FP901, Color negro de fábrica
- AUE2-FP951, Color blanco de fábrica
- Solvente Exento (Q30 – Acetona)

Constantes físicas: Todos estos valores son teóricos y dependen del color.
 Los valores reales pueden variar ligeramente debido a las variantes de la fabricación

	AUE-280 con tintes	AUE-280 con tintes: AUE-281: UA-11 o UE-28	AUE-280LG con tintes	AUE-280LG con tintes: AUE-281
Porcentaje de sólidos (por peso)	61.6 a 74.2%	67.02 a 76.01%	35.8 a 51.3%	45.85 a 57.7%
Porcentaje de sólidos (por volumen)	55.3 a 61.8%	61.28 a 66.02%	26.2 a 31.8%	36.75 a 41.51%
Contaminantes peligrosos del aire	≤ 0.1 lb/gal.	≤ 0.1 lb/gal.	≤ 0.1 lb/gal.	≤ 0.1 lb/gal.
Reactivo fotoquímicamente	No	No	No	No
Punto de ignición	AUE-280 = 109°F, AUE-280LG = 17°F, AUE-281 = 334°F, Q30 = -4°F			

Combinaciones RTS:	AUE-280 con tintes	AUE-280 con tintes: AUE-281: UA-11 o UE-28	AUE-280LG con tintes	AUE-280LG con tintes: AUE-281
Proporción de volumen:	Tal como está	4 : 1 : 6 oz	Tal como está	6 : 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 actual	323 a 373 (g/l)	292 a 331 (g/l)	169 a 213 (g/l)	145 a 182 (g/l)
COV actual	2.70 a 3.11 (lb/gal.)	2.44 a 2.76 (lb/gal.)	1.41 a 1.77 (lb/gal.)	1.21 a 1.52 (lb/gal.)
COV reglamentario (menos agua y exentos)	323 a 373 (g/l)	292 a 331 (g/l)	334 a 419 (g/l)	252 a 316 (g/l)
COV reglamentario (menos agua y exentos)	2.70 a 3.11 (lb/gal.)	2.44 a 2.76 (lb/gal.)	2.79 a 3.50 (lb/gal.)	2.10 a 2.64 (lb/gal.)
Densidad	1003 a 1234 (g/l)	1029 a 1230 (g/l)	1028 a 1254 (g/l)	1046 a 1239 (g/l)
Densidad	8.37 a 0.30 (lb/gal.)	8.59 a 10.26 (lb/gal.)	8.58 a 0.46 (lb/gal.)	8.73 a 10.34 (lb/gal.)
Peso de volátiles	26.2% a 37.0%	24.1% a 32.0%	48.8% a 62.9%	42.3% a 53.1%
Peso de agua	0.0% a 0.2%	0.0% a 0.1%	0.0% a 0.2%	0.0% a 0.1%
Peso de exentos	0.0%	0.0%	34.9% a 42.6%	30.3% a 35.9%
Volumen de agua	0.0% a 0.2%	0.0% a 0.1%	0.0% a 0.2%	0.0% a 0.1%
Volumen de exentos	0.0%	0.0%	49.2%	42.2%

AUE-280 / AUE-280LG

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). El tratamiento químico y el uso de un revestimiento de conversión mejorarán las propiedades de rendimiento del sistema de revestimientos. Le recomendamos verificar la adherencia y la compatibilidad del sistema antes de aplicarlo completamente.

Sustrato	Aplicación directa al sustrato
Acero laminado en frío	Consulte el CPCTB01 para conocer los imprimadores aprobados (sin aplicación directa a metal)
Acero laminado en caliente	Consulte el CPCTB01 para conocer los imprimadores aprobados (sin aplicación directa a metal)
Revestimiento Galvaneal	Consulte el CPCTB01 para conocer los imprimadores aprobados (sin aplicación directa a metal)
Galvanizado	Consulte el CPCTB01 para conocer los imprimadores aprobados (sin aplicación directa a metal)
Aluminio	Consulte el CPCTB01 para conocer los imprimadores aprobados (sin aplicación directa a metal)
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.

Nota: para un mejor rendimiento entre este recubrimiento final y los imprimadores CPC, consulte el cuadro de compatibilidad Imprimador CPC/Recubrimiento final (CPCTB01).

Instrucciones de preparación:

	Instrucciones de preparación:	Mezcle bien antes y ocasionalmente durante su uso.												
	Dilución:	AUE-280 se puede adelgazar hasta en un 10% con Q30. Q30 no hará que el COV rebase las 2.8 lb/gal. AUE-280LG no se debe adelgazar.												
	Prop. de mezcla:	<table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="2">AUE-280</th> <th colspan="2">AUE-280LG*</th> </tr> <tr> <th>AUE-280</th> <th>AUE-281 + UA-11 o UE-28</th> <th>AUE-280LG</th> <th>AUE-281</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>4</td> <td>1 + 6 oz/RTS gal.</td> <td>6</td> <td>1</td> </tr> </tbody> </table>	AUE-280		AUE-280LG*		AUE-280	AUE-281 + UA-11 o UE-28	AUE-280LG	AUE-281	4	1 + 6 oz/RTS gal.	6	1
AUE-280		AUE-280LG*												
AUE-280	AUE-281 + UA-11 o UE-28	AUE-280LG	AUE-281											
4	1 + 6 oz/RTS gal.	6	1											
	Vida útil a 77°F (25°C):	<table border="1"> <tbody> <tr> <td>1 hora con UA-11</td> <td>3 a 4 horas</td> </tr> <tr> <td>1 ½ a 2 horas con UE-28</td> <td></td> </tr> </tbody> </table>	1 hora con UA-11	3 a 4 horas	1 ½ a 2 horas con UE-28									
1 hora con UA-11	3 a 4 horas													
1 ½ a 2 horas con UE-28														
	Rango de viscosidad de rocío:	Zahn #3: 15 a 25 seg. Zahn #3: 10 a 20 seg.												
	Vida útil en almacenamiento sin abrir:	AUE-280 = 4 años AUE-280 LG (galones) = 2 años AUE-280LG (cubetas, tambores) = 1 año												

* Se pueden lograr niveles intermedios de brillo.
Consulte los detalles en la sección 'Miscelánea'.

Equipo de aplicación:

	Convencional/de conformidad:	Aguja/boquilla de 1.0 a 1.4 mm en cámara de presión
	HVLP:	Aguja/boquilla de 1.4 a 1.6 mm sin cámara; 50 a 70 psi en la pistola.
	Sin aire:	Aguja/boquilla de 1.0 a 1.4 mm en cámara de presión
	Sin aire (asistido por aire):	Aguja/boquilla de 1.4 a 1.6 mm sin cámara; 10 psi en la boquilla.
	Aplicación con brocha o rodillo:	No hay recomendación
	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 50°F (10°C) y la temperatura superficial sea de un mínimo de 5°F (3°C) por encima del punto de condensación.	
	Espesor recomendado de película fresca:	AUE-280	AUE-280LG
	Espesor recomendado de película seca:	2.6 a 3.6 milésimas de pulgada	3.6 a 6.8 milésimas de pulgada
	Cobertura en pies cuadrados a 1 milésima de pulgada, sin pérdidas:	1.7 a 2.2 milésimas de pulgada	1.5 a 2.5 milésimas de pulgada
		983 a 1059 pies cuadrados.	589 a 665 pies cuadrados.

AUE-280 / AUE-280LG

Tiempos de secado:



Secado al aire a
77°F (25 °C) 50% HR:

Al tacto

Para manipular

Para recubrir

Secado forzado

AUE-280 con UA-11

AUE-280 con UE-28

AUE-280LG

30 a 45 minutos

45 minutos a 1 hora

20 a 30 minutos

2 a 2 ½ horas

2 ½ a 3 ½ horas

1 a 1 ½ horas

Después de 1 hora a 3 días

Después de 1 hora a 3 días

Después de 1 hora a 3 días

20 minutos a 140°F después de secar 10 minutos al aire

N/D

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

** Si se aplica la siguiente capa entre 4 horas y 3 días, el acabado previo se levantará. Antes de 4 horas el revestimiento está disuelto de manera adecuada para evitar que se levante. Después de 3 días, el revestimiento está lo suficientemente curado y es resistente a los solventes.

Datos técnicos*

Propiedades técnicas:

Prueba	Método ASTM	Resultado	
		AUE-280	AUE-280LG
Brillo a un ángulo de 60°*	D523	85 a 90	10 a 20
Dureza al lápiz	D3363	F	HB – H
Gravelómetro	D3170	7 a 8	7 a 8
Adherencia	D3359	5B	5B
Limitación de temperatura de secado en servicio**		300°F (93°C)	

* Se pueden lograr niveles intermedios de brillo. Consulte los detalles en la sección "Miscelánea".

** A medida que se aproxima a los 300°F (93 °C), dependiendo de la pigmentación, el color puede cambiar pero la integridad de la película se conservará hasta los 300°F (93 °C).

Resistencia química:

Químico ASTM D1308	Método ASTM	AUE-280	AUE-280LG
MEK	D1308	Aro	Aro
10% de NaOH	D1308	Cumple con la norma	Cumple con la norma
10% de HCl	D1308	Cumple con la norma	Cumple con la norma
10% H ₂ SO ₄	D1308	Cumple con la norma	Cumple con la norma
Gasolina	D1308	Aro/decolorar	Aro/decolorar
Agua†	D1308	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	AUE-280	AUE-280LG
Niebla salina – 500 horas	B117		
Infiltración de la corrosión	D1654	9A	9A
Ampollas de grabado	D714	8MD, 2M	Ninguno
Ampollas frontales	D714	Ninguno	Ninguno
Humedad – 1000 horas	D2247		
Recuperación de adherencia 24 horas	D3359	4B a 5B	4B a 5B
Recuperación de adherencia 24 horas	D3359	4B a 5B	4B a 5B
Recuperación de adherencia 24 horas	D3359	4B a 5B	4B a 5B
QUV-UVA: ángulo de 60°	D4587		
Retención de 200 horas	D523	95 a 100%	85 a 95%
Retención de 500 horas	D523	95 a 100%	85 a 95%
QUV-UVB: ángulo de 60°	D4587		
Retención de 200 horas	D523	90 a 95%	75 a 90%
Retención de 500 horas	D523	85 a 90%	50 a 75%

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.

Sistema probado
BONDERITE® 1000
W43181A
AUE-280 o AUE-280LG

AUE-280 / AUE-280LG

Esmalte de poliuretano
COV 2.8

*Miscelánea:

Niveles intermedios de brillo

Descripción	Brillo de 60°	Piezas de AUE-280LG (por volumen)	Piezas de AUE-280 (por volumen)
Mate / Porcelana Translúcida	10 a 20	1	0
Satinado	20 a 40	4	1
Semibrillante	40 a 60	2	1

*Tenga en cuenta que si AUE-280LG está presente en la mezcla de color a cualquier nivel, se deberá usar la proporción de mezcla 6:1.

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, lagrimeo, 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 datos de seguridad (SDS) de los materiales correspondientes a productos de PPG mencionados en esta publicación están disponibles a través de www.ppgcommercialcoatings.com (seguridad, búsqueda de SDS) o de su Proveedor de productos PPG.

Para obtener información adicional sobre este producto, consulte las SDS Y LAS ETIQUETAS de los materiales.



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

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